5538/2

中国輕工業

19

ZHONGGUO QINGGONGYE 1959

目录

輕工業科技园地里气象万千……輕工業部副部長 邓潔（2）
輕工業劳动保护工作的十年……輕工業部干部教育司劳动工資处（5）

光輝的十年

山城巨变——十年来的重庆輕工業……重庆市輕工業局（8）
勤儉發家的滄县鞋厂……中共滄县县委書記处書記 赵錫廷（11）
党的領导無限好 印刷事業紅旗飄……井岡山报印刷厂（14）

人民公社必須大办工業

大开工業之花 結出丰碩之果
——波陽县发展与巩固社办工業的几点經驗……江西波阳县委付書記 張显庭（17）
公社大办工業成績大 前途广
——五蓮县社办工業的調查报告……山东省輕工業厅工作組（20）

☆ ☆ ☆ ☆

發动羣众 整頓劳动組織 大力提高劳动生产率……唐山市东缸窰陶瓷厂（23）

企業管理基础知識講話 第二講 企業管理的基本原則和基本制度……（25）

充分發动羣众 大鬧技术革命

1959年上半年輕工業的主要技术成就……輕工業部科学研究設計院（27）
廢紙脫墨……四川省輕工業厅制漿造紙研究室（29）
編者小談 解决廢紙脫墨的經驗值得重視……（31）
簡易紅外綫烘革……上海市制革第一联营工厂 蘭幼民 王大正（32）
临清"千張皮襖"……山东省临清市輕工業局 繩玉声（33）
一兩墨水自动灌裝机……上海市民生墨水厂（33）
答讀者 坩堝面代替石墨粉制炭精棒……河北省承德市輕工業局 孙長武（34）
新产品 万能縫級机 瓷花……本刊記者（35）

輕工業科技園地里气象万千

輕工業部副部長　邓　洁

十年来，我国輕工業科学技术研究工作，在党的領导下，在專業队伍和广大职工的努力下，密切結合輕工業的生产發展，取得了巨大成績。

回顧解放前，在国民党反动統治时代，我国輕工業科学技术研究工作極端落后，沒有一所象样的研究机構，也沒有一支象样的研究队伍，只是在伪中央工業試驗所內挂着造紙、陶工等几个試驗室的牌子，寥寥無几的設备是官僚們貪污的手段。即使有一些热心科学研究者，处于那种污濁的环境中，也就英雄無用武之地了。

中华人民共和国成立后，在中国共产党的英明領导下，輕工業的科学研究事業象祖国其他各項建設事業一样有了飞躍的發展，从中央到地方建立起許多工業科学研究机構。現在归中央輕工業部直接領导的有造紙、制鹽、硅酸鹽、皮革、發酵、烟草、食品等七个研究所，还有輕工業机械、日用化工等若干研究所正在筹建中；各省、市、自治区也都有自己的輕工業研究机構，計四十多所。現在中央和省一級的輕工業科学研究机構的研究工作人員有三千多人。有些工業較發达的省屬市和專区也都建立了包括輕工業的科学研究机構；許多輕工業工厂都設有試驗室。上述研究單位之間都設立了互通情况的情报網，相互帮助，取長补短，获得了共同提高。

我国現有輕工業高等学校九所，中等專業学校四十多所。华南化工学院、成都工学院、天津大学等院校都設有輕工業專業的科系。旧中国沒有一所專門培养輕工業人才的高等学校的情况已經是历史的陈迹了。几年来已經有不少大專院校畢業生分配到輕工業科学研究机关。我国还派遣不少科技人員出国考察、实習和深造，学習苏联和其他兄弟国家的先进科学技术經驗。

輕工業与人民日常生活有着密切的联系。国家根据在重工業优先發展的条件下，重輕工業並举的方針，每年撥給輕工業科学研究以充裕的經費，为迅速發展科学研究事業提供極为有利的条件。

上述情况表明，一支輕工業科学研究專業队伍已經在党和国家的教育与培养下發展起来了。可以預見，它还將繼續不断地成長壯大。

这支專業队伍受到历次政治运动的教育，特别是整風、反右派斗爭和党的社会主义建設总路綫的教育，使他們的政治覚悟、思想水平都有很大的提高。特别是在1958年工农業大躍进，大煉鋼鉄，人民公社化运动后，他們从亲身体驗中認識到必須有党的領导，一定要政治挂帅，拥护党的科学技术要为生产服务的方針，研究人員开始深入工厂結合生产进行研究，解决生产中关鍵性的技术問題。他們响应党的号召，到人民公社去大办工業。这些在生产实踐中与工农結合的科学研究人員，在思想上都受到了很大鍛煉，有些人提出了入党要求，他們中間的先进分子有的已成为光荣的共产党員。虽然还有一小部分科学技术人員思想上还搞不通，相信在一定时期之后，在鉄的事实面前，他們是会提高覚悟，認識清楚的。

比上述这支队伍大得多的广大輕工業生产战綫上的职工，在輕工業的广泛羣众性的技术革新和技术革命运动中，不断地涌現出許多革新能手，成为科学技术迅速發展的重要力量。

我国幅員辽闊，在这广大的土地上蘊長着各种物产、草类纖維，造紙工業研究人員根据祖国資源情况，貫徹执行党和国家提出的“以非木材纖維为主”的方針，研究成功了利用龙鬚草、棉杆皮、小叶樟、竹子、蔗渣、蘆葦、稻草等全部制造或掺用部分制造多种工業技术用紙和高級文化用紙。造紙研究所在1958年一年內就对70余种可供造紙作原料的非木材纖維作出鑑定。目前我国以草类纖維作造紙原料巳占全部紙漿产量的70%以上，广泛采用草类纖維制漿造紙巳成为我国造紙工業的一个重要特色。我国造紙工業中的非木材纖維为主的方針巳經在实踐中得到正确答案了。我国有着丰富的植物鞣料資源，但是以往皮革工業所用的植物鞣料全部仰賴进口，我国皮革工業的科技人員在党的指导下，决心改变这种旧中国遺留下来的不合理現象，研究成功完全用国产植物鞣料鞣制底革，並且結合縮短鞣期的試驗，成功地創造了用国产植物鞣料，把鞣期由以往五、六十天縮短至二十天以內的新工艺，这方面的工作还在繼續进展中。关于發展猪皮制革方面，人民公社化后，我国猪的飼养头数有着很大增長，1958年底达到一亿六千万头，可以預見今后还会有更大的躍进，猪皮制革有着广闊的發展前途。研究人員为了使科学研究工作，能够配合生产發展的需要起見，对美化猪革做出了不少成績，猪革表面毛孔粗而丑陋的缺陷巳經完全有办法克服。我国野生油料極为丰富，經过初步調查，証明有四百种左右新油料可供利用。

資源的綜合利用能为国民經济創造更多的財富，輕工業科学研究部門把資源的綜合利用作为重点課題来看待，在甘蔗、棉籽、苦卤和紙漿廢液等的綜合利用方面，經过研究試驗都巳获得良好成果，有的正式投入生产。例如甘蔗，除了制糖外，廢蜜經过發酵可以提制酒精、醋酸、丙酮、丁醇等化工产品，濾泥提取蔗蜡后还能作肥料，蔗渣可以造紙，做纖維板，也可以制造人造絲漿，試驗成功的蔗渣人造絲漿，其質量达到合用标准。棉花除本身用于紡織外，棉杆可以造紙，棉籽榨油后，壳經水解可以制造糠醛，殘渣可制活性炭等。海水制鹽后的苦卤中含有許多有用物質，过去沒有加以利用，解放后特别是在1958年大躍进中，利用它来制成的化工产品有氯化鉀、溴素、卤塊、硫酸鎂、芒硝、鹽酸、鎂砂及农化肥等；在井鹽方面也研究出硼鉀溴碘联产的提制方法，奠定了井鹽綜合利用的基础。井鹽区利用煎鹽后的母液生产的化工产品有氯化鉀、硼砂、硼酸、溴素、碘素、氯化鈣等，还有若干种稀有原素的提制方法巳研究出来，其中一部分巳投入生产。从亚硫酸鹽紙漿廢液中可提取酒精、鞣料、飼料酵母等副产品。再如稻草，經过粉碎后能釀酒，其粗糟可以造紙，細糟作飼料。大豆采用冷榨法，既得豆油，其殘渣还能做豆腐。米糠也能榨油又釀酒，等等。

我們的祖先在几千年来的生产劳动中，积累了許多生产經驗，今天需要給以科学理論上的分析和总結，提高一步，並且要加以發揚光大。中国的陶瓷聞名全球，解放后对我国傳統精美瓷器的丰富經驗进行了总結並加以提高，恢复了巳經几十年沒有生产的优良傳統色釉十余种，有些地区有些品种巳經恢复到历史上最高水平。科技工作者並研究利用陶瓷原料制造工業用瓷，如耐酸容器和各种管道，又根据陶瓷的物理性能和化学特点，制造各种陶瓷机械和設备，如紙漿蒸煮鍋用的耐酸搪砌材料、燒結磨木石、水泵、鼓風机、酒精蒸餾塔等。以陶代鋼，利用一部分陶瓷代替一部分鋼鉄，这对节約国家鋼鉄材料有着非常重大的意义。对于国产名酒（如紹兴酒等）、食品等，科学工作者巳着手从科学理論方面进行总結。小磨香油是我国民間特产，它的生产方法是以水代取油，是一种独特的优良生产工艺，科技人員对江苏、江西等地的生产工艺进行总結研究，改人力生产为半机械化，降低了劳动强度，並將这一方法运用到以向日葵、蓖麻和茶子为原料的油脂工業上去。我国書画家所喜用的宣紙也是祖傳手工特产，历来采用單一

輕工業科技園地里气象万千

輕工業部副部長　邓　　洁

十年来，我国輕工業科学技术研究工作，在党的領导下，在專業队伍和广大职工的努力下，密切結合輕工業的生产發展，取得了巨大成績。

回顧解放前，在国民党反动統治时代，我国輕工業科学技术研究工作極端落后，沒有一所象样的研究机構，也沒有一支象样的研究队伍，只是在伪中央工業試驗所內挂着造紙、陶工等几个試驗室的牌子，寥寥無几的設备是官僚們貪污的手段。即使有一些热心科学研究者，处于那种污濁的环境中，也就英雄無用武之地了。

中华人民共和国成立后，在中国共产党的英明領导下，輕工業的科学研究事業象祖国其他各項建設事業一样有了飞躍的發展，从中央到地方建立起許多工業科学研究机構。現在归中央輕工業部直接領导的有造紙、制鹽、硅酸鹽、皮革、發酵、烟草、食品等七个研究所，还有輕工業机械、日用化工等若干研究所正在筹建中；各省、市、自治区也都有自己的輕工業研究机構，計四十多所。現在中央和省一級的輕工業科学研究机構的研究工作人員有三千多人。有些工業較發达的省屬市和專区也都建立了包括輕工業的科学研究机構；許多輕工業工厂都設有試驗室。上述研究單位之間都設立了互通情况的情报網，相互帮助，取長补短，获得了共同提高。

我国現有輕工業高等学校九所，中等專業学校四十多所。华南化工学院、成都工学院、天津大学等院校都設有輕工業專業的科系。旧中国沒有一所專門培养輕工業人才的高等学校的情况已經是历史的陈迹了。几年来已經有不少大專院校畢業生分配到輕工業科学研究机关。我国还派遣不少科技人員出国考察、实習和深造，学習苏联和其他兄弟国家的先进科学技术經驗。

輕工業与人民日常生活有着密切的联系。国家根据在重工業优先發展的条件下，重輕工業並举的方針，每年撥給輕工業科学研究以充裕的經費，为迅速發展科学研究事業提供極为有利的条件。

上述情况表明，一支輕工業科学研究專業队伍已經在党和国家的教育与培养下發展起来了。可以預見，它还將繼續不断地成長壯大。

这支專業队伍受到历次政治运动的教育，特別是整風、反右派斗爭和党的社会主义建設总路綫的教育，使他們的政治覚悟、思想水平都有很大的提高。特別是在1958年工农業大躍进，大煉鋼鉄，人民公社化运动后，他們从亲身体驗中認識到必須有党的領导，一定要政治挂帅，拥护党的科学技术要为生产服务的方針，研究人員开始深入工厂結合生产进行研究，解决生产中关鍵性的技术問題。他們响应党的号召，到人民公社去大办工業。这些在生产实踐中与工农結合的科学研究人員，在思想上都受到了很大鍛煉，有些人提出了入党要求，他們中間的先进分子有的已成为光荣的共产党員。虽然还有一小部分科学技术人員思想上还搞不通，相信在一定时期之后，在鉄的事实面前，他們是会提高覚悟，認識清楚的。

比上述这支队伍大得多的广大輕工業生产战綫上的职工，在輕工業的广泛羣众性的技术革新和技术革命运动中，不断地涌現出許多革新能手，成为科学技术迅速發展的重要力量。

60 JUN

我国幅員辽闊，在这广大的土地上盛長着各种物产、草类纖維，造紙工業研究人員根据祖国資源情况，貫徹执行党和国家提出的"以非木材纖維为主"的方針，研究成功了利用龙鬚草、棉杆皮、小叶樟、竹子、蔗渣、蘆葦、稻草等全部制造或摻用部分制造多种工業技术用紙和高級文化用紙。造紙研究所在1958年一年內就对70余种可供造紙作原料的非木材纖維作出鑑定。目前我国以草类纖維作造紙原料已占全部紙漿产量的70%以上，广泛采用草类纖維制漿造紙已成为我国造紙工業的一个重要特色。我国造紙工業中的非木材纖維为主的方針已經在实踐中得到正确答案了。我国有着丰富的植物鞣料資源，但是以往皮革工業所用的植物鞣料全部仰賴进口，我国皮革工業的科技人員在党的指导下，决心改变这种旧中国遺留下来的不合理現象，研究成功完全用国产植物鞣料鞣制底革，並且結合縮短鞣期的試驗，成功地創造了用国产植物鞣料，把鞣期由以往五、六十天縮短至二十天以內的新工艺，这方面的工作还在繼續进展中。关于發展猪皮制革方面，人民公社化后，我国猪的飼养头数有着很大增長，1958年底达到一亿六千万头，可以預見今后还会有更大的躍进，猪皮制革有着广闊的發展前途。研究人員为了使科学研究工作，能够配合生产發展的需要起見，对美化猪革做出了不少成績，猪革表面毛孔粗而丑陋的缺陷已經完全有办法克服。我国野生油料極为丰富，經过初步調查，証明有四百种左右新油料可供利用。

資源的綜合利用能为国民經济創造更多的財富，輕工業科学研究部門把資源的綜合利用作为重点課題来看待，在甘蔗、棉籽、苦鹵和紙漿廢液等的綜合利用方面，經过研究試驗都已获得良好成果，有的正式投入生产。例如甘蔗，除了制糖外，廢蜜經过發酵可以提制酒精、醋酸、丙酮、丁醇等化工产品，濾泥提取蔗蜡后还能作肥料，蔗渣可以造紙，做纖維板，也可以制造人造絲漿，試驗成功的蔗渣人造絲漿，其質量达到合用标准。棉花除本身用于紡織外，棉杆可以造紙，棉籽榨油后，壳經水解可以制造糠醛，殘渣可制活性炭等。海水制鹽后的苦鹵中含有許多有用物質，过去沒有加以利用，解放后特别是在1958年大躍进中，利用它来制成的化工产品有氯化鉀、溴素、鹵塊、硫酸鎂、芒硝、鹽酸、鎂砂及农化肥等；在井鹽方面也研究出硼鉀溴碘联产的提制方法，奠定了井鹽綜合利用的基础。井鹽区利用煎鹽后的母液生产的化工产品有氯化鉀、硼砂、硼酸、溴素、碘素、氯化鈣等，还有若干种稀有原素的提制方法已研究出来，其中一部分已投入生产。从亞硫酸鹽紙漿廢液中可提取酒精、鞣料、飼料酵母等副产品。再如稻草，經过粉碎后能釀酒，其粗糟可以造紙，細糟作飼料。大豆采用冷榨法，既得豆油，其殘渣还能做豆腐。米糠也能榨油又釀酒，等等。

我們的祖先在几千年来的生产劳动中，积累了許多生产經驗，今天需要給以科学理論上的分析和总結，提高一步，並且要加以發揚光大。中国的陶瓷聞名全球，解放后对我国傳統精美瓷器的丰富經驗进行了总結並加以提高，恢复了已經几十年沒有生产的优良傳統色釉十余种，有些地区有些品种已經恢复到历史上最高水平。科技工作者並研究利用陶瓷原料制造工業用瓷，如耐酸容器和各种管道，又根据陶瓷的物理性能和化学特点，制造各种陶瓷机械和設备，如紙漿蒸煮鍋用的耐酸搪砌材料、燒結磨木石、水泵、鼓風机、酒精蒸餾塔等。以陶代鋼，利用一部分陶瓷代替一部分鋼鉄，这对节約国家鋼鉄材料有着非常重大的意义。对于国产名酒（如紹兴酒等）、食品等，科学工作者已着手从科学理論方面进行总結。小磨香油是我国民間特产，它的生产方法是以水代取油，是一种独特的优良生产工艺，科技人員对江苏、江西等地的生产工艺进行总結研究，改人力生产为半机械化，降低了劳动强度，並將这一方法运用到以向日葵、蓖麻和茶子为原料的油脂工業上去。我国書画家所喜用的宣紙也是祖傳手工特产，历来采用單一

的原料——青檀皮来制作，生产周期長达一、二年，經过研究試驗，發展为采用多种原料（如掺用稻草），質量也有提高，生产周期大大縮短。

專業的科学研究人員在無产阶級思想教育下，注意了羣众中的創造發明，如对著名的李川江先进榨油法的每个工序进行理論性的总結，並找出提高出油率的关鍵，使羣众性的發明創造提高一步。

几年来，特别是大躍进后，輕工業生产战綫上的广大职工对科学技术作出了重大貢献。营口、金城、天津三造紙厂縮短亞硫酸葦漿每鍋的蒸煮时間，由解放前的每鍋十二小时以上逐步压縮到二小时半。在1958年大躍进后，輕工業部門在企業中大搞羣众运动，通过广大职工羣众的实际經驗和合理化建議，結合科学技术研究工作，輕工業的技术革新和技术革命取得卓越成就，仅以造紙、制鹽、玻璃、陶瓷、搪瓷五个行業来看，在工具設备与工艺等方面的重大革新項目达七百多个，对实現机械化和半机械化生产，节約劳动力，提高生产效率和产品質量，完成国家計划起了很大作用。又如造紙工業的連續打漿、螺旋打漿、抽气圓網和草类纖維的兩級蒸煮，搪瓷工業的自动搪燒爐，保溫瓶工業的自动吹瓶、拉底和封口等，手工艺方面也創造出象牙雕刻机、景泰藍的电成型法、竹器編籃机等。

烟草工業方面，十年来經过研究試驗，我們不仅能够設計土洋結合的复烤連接發酵的生产設备，並且綜合国外設备的优点，自行設計出單管式和双管式的風力輸送烟絲系統，使生产上收到簡單、灵巧、节省劳动力，改善衛生条件的經济效果和安全保障。又如罐头用塗料一向依靠进口，現在我們也已制出許多品种，其耐酸抗硫的質量达到使用要求，不比进口貨差。固体發酵制檸檬酸、無酸水解制糠醛也已获得成功。

輕工業科学研究工作在攀登世界最高科学技术水平方面近年来迈出了英勇的步伐。繼十一万伏、二十二万伏电纜紙的研究成功，适应需用耐电压更高的高压电纜紙已由造紙研究所初步試制成功；对結晶玻璃也已获得初步研究成果；合成香料如人造檀香、十五內脂等高級产品也已研究成功。这些产品質量都已达到或接近世界先进水平。

十年来，我国和苏联及各兄弟国家在輕工業科技合作方面年年有新的發展，苏联曾派遣最优秀的科学家、專家来到我国，对我国輕工業科学技术的發展有很大帮助。我国輕工業科学研究机構和社会主义各兄弟国家的相应單位間建立了亲密的联系，互派專家考察或学習，交流研究成果，为繁荣社会主义陣营的科学事業起了积極作用。

十年来，我国輕工業科学技术取得了巨大的成就，根本改变了这一方面的落后面貌。新中国科学技术工作的普遍發展，推动了社会生产力的高速度發展。因此，新产品日新月異地不断增加，产品品种丰富多采，保証市場供应，滿足广大人民生活的需要。其所以能够取得这样偉大的成就，是因为有中国共产党和毛主席的英明領导。广大輕工業科学技术工作者和职工羣众，在党的鼓足干勁、力争上游、多快好省地建設社会主义的总路綫的光輝照耀下，克服前进道路上的任何阻碍和困难，完成了艰巨的任务。所有这些都是中国共产党走羣众路綫，大搞羣众运动，加强共产主义教育，充分發揮羣众智慧的成果。

今后，必須繼續加强党的領导，政治挂帅。我国輕工業科学技术工作一定要遵循党的技术革命与文化革命的方針，坚决貫徹执行兩条腿走路，大中小結合，洋土並举，科学技术工作为生产服务和大搞羣众运动的正确方針。这是我国全体輕工業科学技术工作者和职工的神聖的职責和光荣的任务。我們要以冲天的干勁和战斗的姿态，作出更多更好的成績来庆祝偉大的建国十周年！

輕工業劳动保护工作的十年

輕工業部干部教育司劳动工資处

劳动保护工作是我們社会主义国家特有的工作。

在旧社会，資本家們挖空心思，用种种手段殘酷地剝削着工人，根本不关心職工的劳动条件；工人們在資本家的工厂里，能找到一个糊口的工作，已不是易事，当然更談不上要求劳动保护了。

在我們社会主义国家里，工人阶級是国家和企業的主人，党和国家十分重視和关怀改善劳动条件，保护劳动者在生产中的安全和健康。

建国以来，党明确提出了“生产必須安全，安全为了生产”的方針，在共同綱領和宪法中对劳动保护都作了庄严的規定。国家先后頒佈了各項統一的劳动保护法規和监察制度，撥出了巨額資金，改善了工厂的安全技术和劳动保护設施。在党的領导下，輕工業部門的劳动保护工作也已取得了許多成績。

主要表現在下列几方面：

一、依靠党的領导，通过各种形式的宣傳教育，貫徹了安全生产方針，树立了安全、生产統一的思想。

在各級党委領导下，各地輕工業企業已經把發动羣众进行安全衛生大檢查当作一項制度。通过檢查，批判和克服了忽視劳动保护的思想，分期分批地解决了有关的問題，在这个基础上进一步加强劳动保护的思想教育和健全組織制度等工作，把劳动保护工作作为制訂計划、檢查总結和評比企業生产成績的內容之一。

有些工厂在实行两参一改后，由羣众选出生产小組的“安技員”，經过訓練后，在小組中开展安全活动，使劳动保护工作变成了羣众自己的工作。

許多輕工業工厂对新工人采取了三級安全教育制：生产小組班前班后进行安全教育，車間講授安全技术課，工厂中每月規定安全活动日，因而使安全生产思想在羣众中扎了根，积累了不少安全生产的先进經驗。如天津酒精厂酿造車間有一个小組，堅持貫徹了三級安全教育和各項安全規程制度，連續六年沒有發生工伤事故。

二、貫徹了国家劳动保护法令，頒佈了各項規章制度，建立和健全了組織机构。

十年来輕工業系統貫徹了国务院和中央有关部門陆續頒佈的一系列重要的劳动保护法令，如：“工厂安全衛生規程”，“建筑安裝工程安全技术規程”，“工人伤亡事故报告規程”，“工厂通風裝置管理办法”等。此外，輕工業部門根据国家法令，結合輕工業生产特点，也先后制定了“安全操作規程”、“安全責任制”、“压力容器管理制度”、“防护用品發放管理制度”和“安全技术教育試行規定”等規章制度，对保証安全生产起了很大的作用。

在輕工業行業中，女工占的比重一般較大，因此，保护女工的特殊需要就成为輕工業部門劳动保护工作的一項重要內容。由于党和政府的关怀，我們对女工的劳保福利有了許多特殊的規定和照顧。如根据国家規定，产假56天，工資全部照發；孕期檢查及接生費由企業負担，並發給生育补助費，为照顧工作比較繁重的怀孕女工，还減輕她們的工作或調換輕便工作；在女工比較集中的卷烟厂、制鞋厂、造紙厂等，設立了妇女衛生室、哺乳室、托兒所和幼兒园；並且建立了月經卡，对妇女月經期給以必要的照顧。

輕工業工厂根据国家規定，先后实行了八小时工作制和每星期休息一天的制度，使職工

能够得到充分的休息和学習时間，根本改变了旧社会工人工作时间过長的不合理狀况。

从1954年起，各地輕工業工厂开始編制安全技术劳动保护措施計划，作为国家計划的一部分，为按时督促和实現安全技术劳动保护措施創造了有利条件。

为了保証机器設备的安全运行，各地輕工業工厂大都訂有設备維护檢修計划，建立了設备安全卡，在生产計划內，都規定了檢修工时。

綜上所述，十年来輕工業企業已具备了劳动保护工作的組織基础和物質基础，并且已經有效地降低了人身和設备事故的發生。

三、有計划有重点地解决安全生产上的高温、粉塵和职業中毒等問題，大大改善了工人的劳动条件，保証了工人健康。

解放以前，在資本家經营的企業中，工人的劳动条件極其惡劣，厂房低暗狹窄，簡陋不堪，工人形容那时的景象是："机器开动后，天搖地动"。特別是造紙工厂的切选料工段和搪瓷、陶瓷工厂的配料工段，粉土滿屋飞揚，大部分工人患有咯血或矽肺病；搪瓷、玻璃等工業的燒窰工人經年累月在高溫下操作，暈倒或死亡的事情也經常發生。

解放后，党和国家对改善旧社会遺留下来的这些重大的影响生产安全和工人身体健康的关鍵問題，采取了一系列的积極有效的措施。除了由国家撥出巨額專款外，并从工厂大修基金、生产成本費和企業獎励基金等經常費用中撥出了一部分款項，用来改善工人的劳动条件，在防暑降溫、通風除塵、減少职業中毒和減輕体力劳动等方面获得了显著效果，出現了很多有推广价值的先进經驗。

1. 防暑降溫　輕工業工厂的生产崗位有很多是需要在高溫旁边操作的，如：玻璃厂的玻璃熔爐，搪瓷厂的搪燒窰，造紙厂的蒸煮鍋和烘缸，糖厂的煮糖罐和压濾机，油脂厂的蒸炒鍋，罐头厂的煮鍋，酒精厂的蒸餾塔，卷烟厂的蒸叶机……等等。解放前，在这些崗位操作的工人，經常中暑暈倒。解放后，在上述高溫操作崗位上，普遍采取了各种防暑降溫方法，有效地降低了車間溫度，保証了工人的健康。以金錢热水瓶厂熔爐車間为例：过去爐台上的操作地帶溫度高达52°C，現在他們不仅装置了石棉隔热吸热罩和采取空气淋浴等措施，使溫度降到32～36°C；並且普遍供应工人飲用鹽汽水等清凉飲料，基本上消灭了工人生产时的中暑現象。

2. 通風除塵　輕工業行業原料处理及生产过程中常常發生較多的塵埃，如：玻璃厂拌配原料时的矽塵，易使工人生矽肺病；卷烟業生产过程中烟塵，含有多量烟碱，易使工人患慢性支气管炎及肺浸潤病；造紙厂挑揀破布和搪燒厂的噴花等工序，也都产生各种有害塵埃，严重地影响工人的身体健康。

解放后，我們在除塵方面采取許多措施，如：在玻璃和搪瓷工厂貫徹了以湿式作業为中心的綜合防塵方法，在不影响产品質量情况下，將操作地帶每立方米的矽塵濃度由几百毫克降至2毫克，基本上消除了矽塵的危害。在卷烟行業中，不少工厂已經裝置了現代化的空气調节和除塵設备，收效很大。上海卷烟一厂抽梗工段粉塵濃度由79.5毫克/立方米降至8毫克/立方米，夏天車間溫度（室外37°C）可調节在26～30°C。为了改进造紙厂切选工序的劳动条件，建設了較完好的除塵系統，国家还在上海投資90多万元建了一座現代化的造紙原料加工厂，使破布集中杀菌除塵后再运往紙厂，基本上消灭了由此而引起的咯血等职業病。

四、为了保証生产工人的安全，普遍采取了各种技术安全措施。

十年来，原有的輕工業工厂在接近工人操作崗位的机器的轉动部分，大都安設了防护裝置；大部分工厂的电气設备和照明設备都根据具体要求分別改裝了三綫插肖、和接地裝置等設施；潮湿地方的电灯或手持行灯大都換用了12，24，36伏的安全电压；在鍋爐、蒸煮罐、烘缸等压力容器方面安裝了安全閥、逆止閥、压力表等安全裝置，有的厂在鍋爐上还安了高

低水位报知器，有效地防止了压力容器爆炸事故。

各个輕工業行業对可能有害工人健康的崗位，大都發放了各种个人防护用品，如：工作服、工作帽、口罩、手套、护腿、膠鞋等。

几年来，我們对防止有毒气体的危害，做了許多工作，許多产生有毒气体的設备已經妥善密閉，工人在操作中也有了防毒面具，大大輕減了有毒气体对生产工人的危害。

五、減輕劳动强度，提高劳动效率。

通过开展羣众性技术革新和技术革命运动，逐步地改变旧企業的繁重体力劳动，改善劳动条件，提高劳动生产率。

搪瓷工業的搪燒窰，过去一直是手工操作，燒窰工人站在九百度左右的高溫的窰門口用鋼叉把产品叉进叉出，面部被烤得紅一塊紫一塊，目力变得模糊發花，腰痠背痛，一般过了四十五岁就不能再做燒窰工了。上海华丰搪瓷厂三个工人和一个技术員創造了轉盤自动搪燒窰后，工人只要把生坯放在轉盤上，就能自动地送入窰內，把产品自动地送出来。現在，这个經驗已在全国推广。

制革工業的劳动强度一直是較高的，如刮油、剷軟等操作，工人的腰部弯至120°，每分鐘上下数十次。在去年大躍进中，各地制革工厂先后創造了刮油机、推皮机、剷皮机等土洋結合的机器設备，不仅減輕了劳动强度，並且大大的提高了劳动生产率。

鹽業生产的設备工具比較落后，过去長期处在手工操作狀态。十年来，鹽工的劳动条件也已大大改善，許多鹽場用竹扒代替了木扒，还試制了扒鹽机；运鹽工序已經基本上实現了車子化，代替了肩抬人挑；有的鹽坨，在上坨时已經采用了皮帶运輸机。

十年来，輕工業企業在改进土法和手工業生产的小型企業和作坊的劳动条件方面也取得了显著的成績。以土榨油坊为例，过去的劳动强度是非常突出的。几年来，特别是大躍进以来，各地先后創造和推广了大批改良土榨的設备和工具，如湖北圻春白池油厂創造的一人打四榨的工具；湖北新生油厂工人汪羣生創造的动力打榨；江苏句容油厂改人力打榨为吊錘打榨；对減輕劳动强度和提高劳动效率都有着很大的作用。这些經驗都已在全国范圍內推广，从而根本上改变了土榨油厂（坊）的劳动条件。

六、新建輕工業大中型企業，从設計开始就注意到工人的劳动保护。

这些企業中大都有較好的技术装备和一部分自动安全控制仪表。如新建佳木斯造紙厂調木車間的龙門式起重机，一次就能吊运25吨的原木；該厂的电纜紙抄紙机，工人只要按电鈕操作，基本上做到了自动化；該厂的半成品和成品都由行車式起重机搬运，完全避免了工人的笨重体力劳动。又如新建包头糖厂使用了巨大的水力噴射机，能把从火車上卸下的甜菜，直接噴送入流送溝，流送入厂，減輕了巨大的原料搬运工作量；該厂的成品包装輸送，也都采用了皮帶运輸机。此外，新建工厂的車間一般都有良好的通風照明条件和空气調节設备，厂房四周並有一定的綠化区。

在党的重視下，很多地区小型輕工業工厂，包括县社举办的工厂，劳动保护工作已得到了重視。許多县社工業在整頓巩固提高中都把加强安全技术和劳动保护工作当作一項重要內容。社办的輕工業企業結合工厂的具体情况，設計和安装了一些簡易的防护設备，收效很大：如四川江津珞璜陶瓷厂最近設計和安装了土法防塵和飞塵回收装置，只化了少量竹木料和四个工日，就达到了防止塵土飞揚和保护工人健康的效果。

十年来，在党的領导下，堅持政治掛帅，依靠羣众的力量和智慧，我們在劳动保护工作中，积累了丰富的經驗，取得了很大成就。今后，我們还必須巩固成績，充分利用和發展已取得的經驗，把安全技术劳动保护工作向前推进和提高一步，使劳动保护工作，在党的鼓足干勁、力爭上游，多快好省地建設社会主义总路綫的光輝照耀下，取得更大的成績。

光辉的十年

山城巨变

——十年来的重庆輕工業

重庆市輕工業局

十年，在历史的長流中，只不过一个瞬息，然而，在这个瞬息的时間里，我們山城的輕工業，却有了巨大的进步，起了惊人的变化！

从奄奄一息到欣欣向荣

旧中国，重庆市輕工業工厂既少又小，設备陈旧，技术落后，产品寥寥無几。由于基础薄弱，再加上帝国主义和国民党反动派政治經济双重压迫与多方摧殘，解放前夕生产猛烈下降，工厂紛紛倒閉。"秋風卷落叶，一片萧条景，只一路可去，奄奄待一息"。这便是当时輕工業处境的写照。

春雷一声惊醒了大地，从1949年11月解放之日起，輕工業的不幸遭遇結束了。像枯木逢春一样，解放后，在党和政府的英明領导和尽心撫育之下，由于全体职工的积極努力，和有关方面的大力支援，經过恢复、整頓和偉大的社会主义改造和第一个五年計划期間的建設，特别是1958年的生产大躍进，全市輕工業發芽、生枝、成長、壯大。旧中国遺留下的落后面貌徹底改变了，到处呈現出欣欣向荣的兴旺景象。十年来，全市輕工業总产值（包括紡織工業，下同）增長了7倍多；主要产品产量一般都增長了3—10倍以上；老企業恢复了青春，新企業不断成長起来，許多工厂从無到有，从小到大，花色品种日新月異，質量飞躍提高；不仅及时供应了本市和全省市場需要，許多产品还行銷国內各地和国际市場，並获得了好評。这些成就和解放前"沒有原料，沒有市場，資金短少，生产癱瘓"的情景比較起来，該是兩幅差别多么巨大的画面！这种神話般的發展速度和数不尽的动人事例，都有力地說明了党中央和毛主席的英明，社会主义的优越，总路綫的正确，和工人阶級力量的偉大！現在，山城的5万多名輕工業职工，正按照党的指示，在胜利的道路上，迈开雄壯的步伐，向着高产优質多品种的方向，为在今年完成第二个五年計划中的指标，为超額完成今年的生产計划，飞速前进！

从小到大　从無到有

十年前，不要說如手風琴、玻璃仪器、鐘錶、玻璃器皿、高支紗、上等金笔、罐头、工業用紙等高級产品，就是一般产品，如鋼笔、墨水、印花布、針織內衣、香皂、牙膏等，市內都不能生产。山城市場上銷售的保溫瓶、棉布、色布、搪瓷制品、肥皂、电池、膠鞋、綫袜、毛巾等日用品，80%以上均依賴上海、天津和广州等地供应。

山城的解放，給全市輕工業帶来了新的生命。解放不久，在物資、資金極端缺乏的情况下，党和政府就积極設法为輕工業生产組織了原料、提供了資金，使80%以上的企業，都迅速地恢复了生产。同时，对数百家資本主义輕工業企業逐步实行了社会主义改造，和分行分業进行了調整、安排与整頓，使这些企業的生产力迅速向上發展。党和政府在發动职工充分利用原有設备增加生产的同时，又帮助各厂进行了改建和扩建。十年来，仅市屬企業基建投資即达7623万元，全市扩建了31个大中型工厂，並且新建了針織、保溫瓶、文具、啤酒等工厂，使本市輕工業工厂从小到大，从無到有，生产初具規模，体系日臻完整，成了本省和西南地区輕工業生产的重要基地。

产值产量飞躍上升　品种增多質量提高

由于企業的扩大与增多，以及技术水平的不断提高，不仅产值产量飞躍上升，产品也有了显著变化：品种由少到多，質量由粗到精。

在党的正确領导下，經过一系列的改革，本市輕工業迅速摆脫了旧的生产关系的束縛，生产力得到了高速度的發展，特别是1958年更是空前的大躍进。据統計，1959年較1950年膠鞋增長了3.7倍，保溫瓶增長了46.5倍，皮鞋增長了近10倍，鉛笔增長了54倍多，金笔

增長了7.6倍，鋼笔增長了400多倍，机制紙增長了11倍多，各种酒增長了8.6倍，卷烟增長了1倍多，罐头增長了24倍多，搪瓷制品增長了近16倍，手風琴增長了105倍，其他各种产品也都有成倍的增長。十年来，全市輕工業总产值平均每年遞增12%，其中大躍进的1958年較1957年增長了一倍以上。这样的增長速度是資本主义国家望塵莫及的，只有在社会主义制度下才能实現。

为了进一步滿足人民物質文化生活日益增長的需要，不論老厂和新厂，都大力加强了新产品試制工作。許多过去国內从来沒有制造的高級、精密的日用品，以及国家建設和科学技术上有重大的意义的产品，如音乐鬧鐘、照像机、磨花晶質玻璃器皿、手風琴、香花毛巾、夜光床單、鋼琴、高級墨水、工業用紙、高級玻璃仪器、橡膠輪油船、耐酸搪瓷、石英玻璃、玻璃纖維以及乳膠等，都試制成功並投入了生产。解放前，全市輕工業产品仅一千余种，現在已經增加到6千种以上。

在提高产量、增加品种的同时，各种产品質量都有了显著的改进和提高。例如搪瓷制品，解放前不仅外观粗糙、花色單調，理化指标密着力也只能达到6至7千克，现在密着力已提高到一万二千克以上，外观光亮細膩，色澤鲜美，圖案清秀，达到了国内先进水平；保溫瓶过去既易爆炸，保暖时間又短，現在爆炸現象已經消灭，24小时的保暖度稳定在攝氏70度以上，不但有精致的竹壳瓶，还有色彩鲜艳的鉄壳和塑料壳瓶；剛解放时生产的布面膠鞋，一般只能穿60天到80天，現在已可穿到150天左右，式样較前也大为改进；由于質量的提高，和产量、品种的增加，許多种主要产品，如皮鞋、牙刷、玻璃仪器、毛毯、毛綫、被面、鬧鐘、保溫茶桶等，不仅行銷本省和西南地区，且行銷全国，受到了羣众的热烈欢迎；手風琴、生絲、罐头、高級皮鞋、綫袜、呢絨、枕巾、鬧鐘、机制紙、鉛笔等，还远銷苏联、捷克、阿尔巴尼亞及新加坡、馬来亞、泰国、柬埔寨、印度尼西亞等十多个国家，为国家换回了大量的外匯。

队伍越来越大　生活越来越好

随着生产的飞速發展，全市輕工業职工的队伍也迅速壯大起来。1950年，各大中型企業职工只有兩万多人，現已增加到4万6千多人。不仅如此，解放十年来，輕工業职工無論政治思想上、生活福利上、生产技术上、都發生了巨大的变化。解放前政治上毫無保障，受尽欺压凌辱，工資少得可憐，衣不蔽体，終日劳动不得一飽，生活比牛馬不如；解放后成了国家的領导阶級和企業的主人，吃、穿、住、用不愁，生养病老無憂。昔日的工人，很多已成为企業的領导骨干。十年来，仅市屬紡織各厂即提拔了工人干部750多名，其中有厂長、党委書記20名，科長、車間主任180名，技师、技术員96名，另向外輸送了干部1560多名。著名的劳动模范赵蘭英，經过党的多方培养，思想水平和工作能力不断提高，今年上半年已被提拔为本市最大的紡織印染联合企業——610厂的党委付書記。在市屬12个紡織厂中，有9个厂的厂長、副厂長都是由优秀的男女紡織工人担任的。当年的学徒和普通工人，都成了具有相当技术水平的生产骨干和企業管理干部。被旧社会剝夺了讀書权利的人，現在許許多多都成为了業余中学、業余中等技校和夜大的优秀学生。市屬輕工業职工工資总額1949年仅646万元，1958年已增至2484万元，增長了2.84倍。解放前，輕工業工人根本談不上什么生活福利；十年来，我們不仅修造了30多万平方米的宿舍，許多厂还建立了業余疗养所、俱乐部、保健站、营养食堂、衛生室、更衣室、浴室、托兒所、幼兒园、子弟学校等一系列福利設施。这一切的一切，眞是一个天堂、一个地獄，今昔难以比拟。

劳动生产率迅速提高　成本降低积累增多

十年来，为了改变生产技术落后的局面，全体輕工業职工曾經进行了不懈的斗爭。他們从每一道工序、每一台机器、每一个产品上动腦筋，把許多几十年来都是笨重的手工操作，改为工具化、半机械化、机械化；把許多陈旧落后的設备，革新为高速高效和連續化、自动化。1958年，在党的破除迷信，解放思想的号召鼓舞下，各厂都深入开展了技术革命运动，不仅推动了生产大躍进，並为老厂进一步实現技术改造創造了有利条件。在这一运动中，提出的六十余万項技术革新項目里，屬于尖端性的有十余項。由于生产設备不断改善，技术水平日益提高，輕工業的劳动生产率也在迅速增長；1950年每个工人的产值仅4639元，1958年已提高到15529元，劳动生产率提高了2倍以上。

十年来，各厂都依靠工人羣众破除了影响生产發展的各种陈規陋矩，建立和健全了社会主义企業的管理制度，大大激發了工人的劳动热情。特別是大躍进的1958年，广大职工精神

振奋，意气風發，他們把黑夜当白天，把一天当兩天，把車間当战場，把工具当刀枪。他們中無論企業領导、管理人員、技术人員和工人，大家拧成了一条繩。領导干部轉变作風，和工人同吃同住同劳动；技职人員和工人心連心、肩并肩，同为突破关鍵奋战，共享胜利的欢欣；广大工人羣众在努力生产的同时，都积極参加了管理工作。这样就找到了一条大搞羣众运动的寬广道路。这样一来，一个生动活潑的局面出現了，許多平时办不到的事情办到了，許多平时做得較慢的事情加快了，工作效率大为提高。同时，解放以来，各厂都按照党的指示，对职工进行了勤險办企業、增加生产、厉行节約、反对浪費的教育，因而及时堵塞了各种漏洞，使原材料消耗定額和各种管理費用大大降低。

由于劳动生产率不断提高，生产急剧增加，原材料的节約和耗用的減少，生产成本日漸降低，积累逐年增多。据統計，仅市屬各厂1950年到1959年，成本降低額即达38,624千元，平均每年降低5.14%，累計降低40%以上。十年来，市屬輕工各厂职工克勤克儉，不仅降低了生产成本，並为国家积累了五亿多元的資金。这批資金可新建年产100万吨鋼的鋼鉄联合企業7.8座，或新建25万錠的紗厂13.5座；可买拖拉机59370輛，或購买大米522469万斤。

总路綫万岁！大躍进万岁！

十年来，本市輕工業所取得的成就是巨大的。这些巨大成就的获得，最根本的原因，是党的英明領导和各項方針政策的正确。解放初期，市的工業管理部門認眞执行了对資本主义企業利用、限制、改造的政策，以后，根据党中央提出的过渡时期的总路綫，对輕工系統的資本主义企業进行了社会主义改造，特別是全行業公私合营以后，改变了企業的性質，解放了生产力，使生产有了飞速的發展。接着，党又提出了充分利用、合理發展、增加生产、厉行节約的方針，为了适应工作需要，这时輕工各厂都根据社会主义企業的管理原則，逐步建立、健全了一系列的管理制度，調动了积極因素，挖掘出了企業中的潛力。1958年，党中央制定了鼓足干勁、力争上游、多快好省地建設社会主义的总路綫，和一整套兩条腿走路的方針，更进一步照亮了我們前进的道路，大大激發了輕工業职工的無比干勁。人們可能还記得，去年市屬輕工業产值翻一番的躍进計划，是市委根据职工的冲天干勁、科学的分析了生产潛在能力后，在7月間提出来的。可是，全体輕工業职工鼓足了干勁，終于使产值由1957年的二亿三千八百多万元躍进为四亿八千万元左右，提前超額完成了产值翻一番的計划，取得了史無前例的大躍进。

重庆市輕工業的巨大發展，也是 门有关方面的协作支援分不开的。如果沒有冶金工業、机械工業和化学工業的迅速發展，为輕工業的發展創造了前提；如果沒有农業的社会主义改造和人民公社化，促进了农業生产更大的躍进，解放了农業的生产力，为輕工業的發展提供了充裕的原料和开拓了市場；如果沒有全国各地、各部門在技术、設备、物資等方面配合协作和無私支援，我們也就不可能高歌猛进，飞躍發展。

我市輕工業能闊步前进，又是广大职工在党的領导下忘我劳动的結果。解放以来，各厂根据党的指示，广泛地开展了劳动竞賽，特別是去年，在党的社会主义建設总路綫和15年內在主要工業产品产量方面赶上英国的口号鼓舞下，大搞羣众运动，輕工業战綫上的竞赛热潮，犹如万馬奔騰，势不可遏。比先进、学先进、赶先进，不計报酬，不講条件，不怕困难，不惧艰險，成为羣众的自覚行动。为了完成和超額完成国家計划，工人們提出了“搶时間分秒必爭，夺高产滴点不少”的豪迈口号，日以繼夜劳动着战斗着。今年以来，为了滿足市場需要，解决原料、电力、煤炭供应不足的困难，职工們苦干实干巧干，創造、摸索出了“省、代、挖、綜、收、协、产、改、試、查、运、調”的12字經驗，化困难为力量，变阻力为助力，不仅保証了計划的完成，同时鍛鍊了职工克服困难的本領，为今后的繼續躍进打下了有力的基础。

由此可見，党的总路綫有着多么巨大的生命力，在总路綫的光輝照耀下，我們就可以取得多么巨大的胜利。

沿着胜利的道路前进！

在偉大祖国的激变中，山城輕工業已經走过了胜利的十年历程。过去十年的發展是不平凡的，但是，全市輕工業职工和全国人民一样，他們並不滿足于以往所获得的巨大成就，他們看到了祖国的偉大的历史巨輪，正在英明的党和毛主席的英明領导下，在社会主义建設总路綫的光輝照耀下，沿着社会主义工業化的大道飞速奔跑，他們誓以主人翁的姿态，朝着党所指引的方向奋勇前进！

勤儉發家的滄县鞋厂

中共滄县县委書記处書記　赵錫廷

在滄县东南角的工業区中，有一片藍墻和紅色朴实的瓦房，四周环繞着茂密的树林，这就是滄州制鞋厂。

滄州鞋厂的誕生

解放前，滄县的鞋業資本家，想尽办法压榨和剝削制鞋工人，穷苦的工人虽进行过多次反抗，总沒有脫出失業、打罵、挨餓受罪的慘痛道路。

1947年5月，人民解放軍一声砲响轟走烏云，滄县受苦的人民見了太陽。在党的領导下，过去因領导工人罢工而失業的王春生、陈万祥、付立亭、高如臣四名制鞋工人，成立了第一个制鞋合作小組，他們高兴極了，一面积極进行反霸斗爭，一面赶制軍鞋，支援全国解放战爭。人人斗志昂揚，生产搞的热火朝天。不到两个月，除去吃、用，每人还分了200斤小米，他們欢乐的歌頌道：

古今都是一工人，社会制度兩区分；

旧社会里受尽了苦，新社会里样样新。

共产党是亲人，領导我們翻了身。

自从成立了合作組，有吃有穿不愁人。

过去終日不得一飽，現在走上了生活富裕的道路。合作小組的优越性吸引了广大羣众，給鞋業資本家干活的手工業者也紛紛要求入社。1949年合作組就發展到44人。合作組織的日益發展，減少了資本家的剝削对象；同时，由于鞋的質量好、价錢公道，資本家的营業受到了影响，他們哪能不惱火紅眼呢？照旧采取了陰險的手段，欺騙落后工人，成立了五个自由合作小組，在地主、資本家的操縱下，对外打着合作小組的招牌冒名頂替，对內欺騙迷惑工人。一方面宣嚷"穷小子的买卖成不了气，要吃飽飯跟着我們走"，一面借口銷路不暢，用压价、甩卖等傾銷办法向合作小組展开了猛烈地进攻，当时一塊八角錢的鞋，三次就压到了五角。年輕的合作小組也随着一次一次的压价，几个月就把資金賠掉了大半。这时，虽然少数人产生了动搖思想，但大多数人看穿了資本家的这种陰謀詭計，更加坚定了走合作化道路的决心，"狠心狗肺的資本家不讓我們活下去，好！党在組就在，海枯石爛，合作小組也不散"。組員們一面挑挑下乡修鞋补鞋招攬加工，一面在滄州市委的領导下整頓了"自由"合作組織，清除了混到組內的地主、資本家，把这六个小組的157名組員合併在一起，統一了供銷業务和产品价格，政府又給了貸款救济，很快恢复了正常生产。大家一塊商量着訂立了社章，选举了自己的干部，改組了滄县的鞋業合作社。經过九年的大發展，到1958年秋就已变成了一个年产60万双鞋的一个大社。在社員們迫切要求下，中共滄县县委批准了由鞋業合作社直接轉为地方国营工厂，从此誕生了滄州制鞋厂。

勤儉發家

"勤儉节約办企業，精打細算过日子"，这是鞋厂职工的一句格言。一个只有四名工人、一把在破爛市买来的旧切底刀和几把錐子、几个夹板的合作小組，短短的十年，發展到現在564名工人，45万元資金、186台机器、6000平方米房屋的一个大厂，就是靠"勤儉發家"来

的。除了合作小組成立时，政府支持了一疋布、30斤麻、1百元北海幣，直到今天，国家再沒有花过一文錢。鞋業合作社在1957年以前，一直是借用政府沒收地主的房屋和租用市民的房子。1953年合作社發展到300多人时，也曾打算盖新房，一算眼要花两万多元，大家討論的結果，还是先不盖房，用来發展生产，当时就用这笔款买了76台縫級机，代替了手工縫鞋口、等工序。直到1957年社大、人多，实在容納不下时，才用自己积累的錢，在滄县的工業区修了一片新厂房。成社的头几年，只有借用的一張办公桌，主任、会計就在这一个桌上办公，住宿、办公就在这一間屋里。社員們做活，从自己家里搬来破門扇，底下垒上磚头当案子使用。1957年向新厂搬家时，这些旧磚头和破門扇还跟着社員搬进了新厂。社員們把这称作"傳家宝"，有人还打趣的說："說什么也不能扔，等待机械化了，还把它送博物館当紀念品哩！"直逗得人們哈哈大笑。

集体所有的合作社变成了全民所有制的地方国营工厂；小破屋变成了大工房；合作社員变成了国家的工人；一切都变了……，可是，人們勤儉的"心"沒变，节約的風气沒变。現在你到这个滄县第一号大工厂看看，全厂只有两个文件厨，一个1957年买的旧貨，一个是用破碗架子改的。23个干部使用的10張办公桌，都是少角缺楞的老年貨。党支部、团支部两个書記不仅在一間屋里办公，还在这間屋里睡觉。党支部書記刘德文同志的鋪板只有三尺寬，工人的鋪板不够用时又匀出去了一塊，現在只有二尺半。工人們出出进进，在院內見到一塊小夾子片、一个布条、一寸綫头都把它揀起来用到生产上。全厂的职工至今仍然保持着这种崇高的勤儉風气。

十年来，职工个人的生活大变样了。現在全厂有99人騎上了飞鴿牌自行車，有508人在銀行里立了戶头，存款余額長期保持了5000元，435名文盲变成了高小或初中畢業生。职工享受了公費医疗，女工生育有了假期，拿到了生育費。胖娃娃們都进了托兒所。全厂洋溢着一片欣欣向荣的新景象。

產量高，質量好，成本低，花样多

产量高，質量好，成本低，花样多。用現在的話說，这叫"高产，优質，低耗，多品种"。按說这是个新事，在滄州鞋厂来說可是个老事了。解放前，滄县的鞋最远只銷到京、津。解放后，由于职工們于自己的事業上进心大，为了讓人們穿上坚固耐久的鞋，从1952年大家就制訂了操作規程，有技术的老工人总結了"錐头細、綫子粗、鋼碼匀、水头大"（鞋底双手撑不动）的产品标准，大大提高了鞋的質量。1955年合作化以后，还增加了花色品种，有青年穿的工作鞋，有农民穿的"躍进沙"，有妇女喜爱的各种花样，有踏山穿的"踢死牛"；冬季有高腰棉、有皮里、有毡里，夏季有男、女涼鞋；同一号的鞋有肥有瘦，有老年，有兒童……；眞是五光十采、一应具全。从原来的杭元、老圓口、四眼等七种，增加到295种。农業社高級化后又添了75种男、女喜用的皮鞋。从1957年起，"滄州鞋"就出了名，並且远銷到东北、內蒙、山东一帶。

滄州鞋厂的产品不仅具有花样多，質量好的特点，还有用料少，成本低的特点。1954年开始，广大社員就展开了互相竞赛而又互相帮助的"挖潛力、找窍門"的技术革新运动，当年就創造了品字切底法，燙粉省料法，紧碼省綫法，流水作業法等十多种先进經驗。1958年又創造了"工作鞋接舌头，大小搭配……"等新式剪裁法，产量与日俱增，用料节节下降。过去一双工作鞋用布1尺4寸6分，現在只用1尺3寸8分，聚少成多，一年就节約了棉布42,600尺。1952年每人平均日产四双鞋，1957年提高到五双半。不仅产量上升了，每双鞋子的成本也比1952年下降了12%。

向机械化挺进

尽管鞋子产量年年上升，但仍赶不上人們生活的需要。1958年大躍进，广大妇女跳出了家务小圈子，鞋子的銷量更是驟然上升。社員們自發的进行晝夜鏖战，終究因手工操作效率低，还是"杯水車薪，無济于事"，在这时候中共滄县县委向这个厂的职工提出"放下錐子、鎯头，大鬧技术革新，改变手工操作"的口号。县委的指示好象一声春雷，一个激烈的技术革新运动在全厂开始了。社員們紛紛写保証条件，遞交决心書，一致声称：

没有机器自己造，没有原料自己找。
一心实现机械化，不达目的不罢休。

四天的工夫，就提出了110条革新建議。党支部把这些建議交給大家討論，最后归納了45条，用搶課題的方法發动羣众，不到一小时就被搶光。成帮車間共产党員賀庭吉、于克民，搶到圈底机的課題后就与女工王玉珍等五名同志共同写下誓願書包下来。誰也不知道这个机器是个什么式的，要搞个什么样子也找不到参考材料。但是他們几个鞋匠，一心要当机器制造匠。五个人圍在一起，你一言，我一語，想一回，划一回，終于訂了个草案。說干就干，从此，就不分日出月落，用"歇人不歇馬"的办法展开了"車輪战"。他們把被褥搬到車間来，陪着机器吃，伴着机器睡，作一件試一件，一人想不通就大家商量。一直干了60晝夜，反复修改了108次，这个能納中国式底子的机器，終于問世了，比手工納鞋底快了五倍多。女工也和男工一样，馬淑貞、郭秀珍和男工王恩同等7个人一起創造了复杂的万能拉帮机，这一下子就代替了剪、貼、粘、拉、晒等7道工序。四个人一天就完成兩天的任务。工人張金良、唐恩祿創造的單双边裹里机，日产量由300双，提高到4500双，生产效率提高了14倍。

他們大鬧技术革命的时候，正是鉄活最忙的时候，一些鉄活找不到外厂加工。可是困难並沒有吓倒他們，千方百計，自力更生，八仙过海，各显其能。鋼材不足用木头；需要鍛件自己按烘爐自己打；需要牙輪找旧的，旧式的不适合就用手挫。短短的兩个月，全厂的"84个机器迷"就創造成功了圈底机、绱鞋机、排鞋机、礅底机、万能拉帮机等45种机器工具，代替了57道手工操作工序，从原料到成品基本实現了机械化。每个人的平均日产量由5双半，一下子上升到10双，为超額完成全年生产任务創造了条件。开动着自造的机器的社員們，一面生产，一面歌唱。

旧工具，效率低　手痛腰又酸，
新机器，快如风　生产翻了番。

他們的这个技术革命給全国制鞋業开辟了一条新道路。1959年2月間，这个厂的职工們总結了技术革命的經驗，写成了有文有圖的"布鞋生产机械化"的小冊子，系統地介紹了創造經过、机器結構和使用方法，由輕工業出版社出版。各地的鞋業职工，还不惜从远道浙江、湖北、黑龙江等地来厂亲自学習。据这个厂参观登記簿子上的記录，15个省的186个制鞋厂，到这厂参观学習的就有617人。

滄州鞋厂的历史，是不平凡的历史，是艰苦奋斗的历史。現在，他們又已發出了豪迈的誓願：要在党的領导下，繼續大鬧技术革新和技术革命，把劳动生产率提高到新的更高的水平。

☆　☆　☆

党的領导無限好　印刷事業紅旗飄

井岡山报印刷厂

从1949年吉安解放到1959年的十年时間里，我們井岡山报印刷厂，象全国、全省、全専区的工矿企業一样，在党的领导下，在总路綫的光輝照耀下，在全体职工的艰苦努力下，各方面都發生了巨大的变化——从無到有，从小到大，从旧到新，並继續向着机械化、自动化前进。

（一）

1949年7月16日，中国人民解放軍以秋風扫落叶之势，一举解放了吉安城，人們欢欣鼓午地欢迎共产党、解放軍。専区党的領导机構——中共吉安地委，为了及时地指导各項工作和斗爭，很快地在一九四九年七月二十日創办了机关报“吉安日报”。为了保証“吉安日报”的按时出版，接收了伪民治日报印刷厂和大道印刷所，創办了吉安日报印刷厂，这便是我厂的前身。1950年9月，地委为了紀念老革命根据地的光荣傳統，又决定把报紙改名为“井岡山报”，三日刋，四开，我厂也跟着命名为井岡山报印刷厂。

初办厂时，印刷設备非常簡陋，厂房破爛不堪，只有一台旧对开平版机，兩部大、小圓盤机，一架小石印机，一部手搖鑄字机，兩付殘缺的五号銅模，六千余斤鉛字；厂房設在欧家祠（現在兴建了檢察分院），后来又搬到天后宫（現在兴建了井岡山剧院），都是旧社会遺留下来的破爛的祠堂庙宇。

十年来，在党領导下，随着党报發行数量不斷增加、刋期不斷縮短和其他印刷業务的开展，我厂的規模也不斷扩大，生产迅速發展。

（二）

十年来，全厂职工深深体会到：工厂規模不斷扩大，生产不斷發展，生活不斷改善，完全是党中央、毛主席的英明領导和吉安地委、市委直接領导的結果。

我厂职工中的老工人，絕大部分是过去在官僚資本家的印刷厂做过工的。他們想起当时的工作情景是：破旧的庙宇当厂房，沒有門和窗，严冬寒風凛列，鉛字冰冷，冻得手指發麻，夏天，太陽晒得汗水直流。工資少得可憐，除了能供各人吃飯和剃头等零用外，所剩不多。睡覚是五、六人挤在一間又暗又湿又髒的房子，沒有一个人买得起蚊帳；冰天雪地的冬天，工人連袜子都买不起。在政治上还受到国民党反动派和官僚資本家的压迫。老工人朱捷章唱的一首歌謠，就是当时印刷工人的最好写照：

工資少得眞可怜，　　住的破庙和祠堂，
家中买米常缺錢；　＊　下起雨来水汪洋，
衣服补釘叠补釘，　　阴暗潮湿霉气臭，
兩块豆腐过个年。　　蚊蝇咬得痒难当。
老板心腸坏得死，　　老板賺錢心不足，
飯菜好比喂猪食；　＊　工人死活他不顧，
絲瓜老得嚼不动，　　工人病了赶出門，
一碗茄子尽是籽。　　工人死了無棺木。

1949年解放后，結束了这种痛苦生活，劳动人民成了主人。党从办报办厂那天起，就对我們工厂十分重視和無微不至的关怀。为了加强党的領导，解放初期，地委派了当时的宣傳部長張进同志兼任报社社長，宁子明同志（現任地委付書記）担任报社經理，直接領导印刷厂的工作。省、地委首長对我厂也是無微不至的关怀，有时前来我厂参观，給了全体职工莫大的鼓舞，地委書記同志看到当时各个工作房無門窗，便亲自率領工人把建筑“井岡山紀念堂”多余的部分窗架搬来，並指示我們安装。

解放初期，我厂几乎从廢圩上建立起来的，困难很多，如生产設备簡陋，房屋破爛，

原材料缺乏，資金少，承印一点东西，要先借紙張、油墨，印出产品后才归还。工人的生活也很困难。但是，全厂职工，了解到解放了的工人，是为党工作，也是为自己工作，虽然生产、生活条件很差，也从無怨言，而且大家情緒很高，干勁很大，不分日夜，有任务就干，哪里忙就到哪里去。並且积極响应党的号召，积極地把自己积下的、为数不多的零用錢和多余的衣服、被子等物，踊躍地捐献給苏北灾民。在抗美援朝战爭中，又踊躍捐献飞机大炮。

党無时無刻不关心我厂的成長。1950年，吉安地委批示將接收帝国主义分子的圓盤机、四开平台机、六号銅模撥給我們；1952年，地委又决定將原新民印刷厂、吉安印刷厂合併于我厂；1956年，撥款給我厂兴建了十栋車間、办公楼、礼堂……，从此，結束了印刷工人祖祖輩輩住破旧祠堂庙宇的历史；1958年又撥款給我們添購新式的印刷机和切紙机、鑄字机；今年又决定撥款兴建宿舍。十年来，在党的領导下，在职工的艰苦努力下，我厂生产發展很快，职工人数由1949年的十六、七人發展到一百七十多人。生产設备由一部对开机發展到平台对开机六部、平台四开机二部、圓盤机十八部、切紙机四部、万能鑄字机三部、手搖鑄字机二部、銅模十七付、手打紙型的全套設备……已經是一个設备比較完善的印刷工厂了。現在，当人們經过汽車站沿公路而下，看見公路左側一排排嶄新的厂房、办公楼，誰能想到解放初期，它仅是一个十五、六个人的工厂呢？

(三)

十年的时間並不算長，但是我們在党的領导下，十年中所办的各項事業，不但是几倍，甚至是几十倍，超过官僚买办統治的几十年，而且还創造了許多前人难以想象的奇迹。

解放后，从1949年至1958年，生产总值三百九十一万四千七百元，平均每年三十九万一千五百元。1958年达得五十六万四千元，比1957年提高32.4%，比1949年增長四十倍；这一年增加的产值比吉安地区解放前印刷行業“全盛时期”的最高年产总和还多得多。

从1952年起，我們依靠党委的支持和自己的积累，采取重点建設的方針，按問題排队，逐年逐項有計划的进行了基本建設。全厂的固定資产的价值已增加到二十一万二千六百元，为1949年一万八千元的十二倍，但这仅仅从价值上来說，如果就技术設备而論，那更是一个翻天复地的变化。过去裝訂工人是用手刀裁紙、人工裝訂，現在却用机械化的切紙机、裝釘机、排眼机、圓眼机等所代替。初办厂时，笨重破旧的印刷机都是用脚踏、手搖把它轉动，1952年就裝上了馬达，用电力帶动。一部手搖鑄字机，弄得手起泡出血，巳基本消除，代替的是三台电动的万能鑄字机。因此，大大減輕了工人的劳动强度，結束了手搖、脚踏的历史。

十年来，在技术革命中也取得了很大的成就。其中最主要的几項成果是：制版車間書刊小組的先进揀字法，平均揀字量历年都居于全省第一位。青年工人王新順同志（中共党員）于1958年4月間，創每小时揀四千一百多字的当时全国新紀录（1949年只能揀八百字），受到党和祖国各地排字工人的重視。7月間，全省印刷工業在我厂召开了排字現場会議（1956年10月間也召开了一次），先后收到祖国各地印刷業索取經驗的函件四百余封。1958年以来，先后有广东、广西、北京等地以及江西境內的印刷厂来到我厂参观，一共二十多批，六十余人。鑄字工人胡国荣同志于1952年創制了手搖鑄字机上的“冷却器”，提高工效二倍，而且大大延長了机件寿命；裝訂車間的工人將圓眼机改成“多能切裁机”后，裁切中、西式信封等一类产品，提高工效十五——二十倍。

十年来，我厂几次被評为吉安市的先进單位。解放了的印刷工人，在党的教育下，干勁冲天，斗志昂揚，生产效率直綫上升。1949年每个工人生产的产值只有三千零九十三元，到1958年巳提高到一万七千二百六十四元，和1949年比較，劳动生产率提高了四倍半。

十年来，我厂职工在党的領导下經过了一

系列的政治运动和生产运动，特别是經过整風和反右斗爭的鍛煉，坚持了政治掛帅，受到了总路綫、大躍进和共产主义思想的教育，因而政治觉悟空前提高，生产热情空前高漲。这十年中有五十多名优秀分子加入了中国共产党和共青团組織，占職工总数的34%，先进生产（工作）者連年不断地、大批地涌現出来，平均占总人数的60%以上。工人羣众热心地学習政治和文化，很早就扫除了文盲，原是初小文化水平的現已达到高小文化水平；原是高小文化水平的現有初中文化水平；原是初中文化水平的現有高中文化水平。并且不少職工大搞文艺創作，有的成了業余作者。大部分職工积極学習哲学和閱讀毛主席著作。

十年来，技术力量也不断地成長。随着生产的發展和机械化設备的增加，通过师傅帶徒弟、互教互学、業余技术学習、委托培訓等方式，共培养了新技工七十余名，壯大和發展了一支印刷工業生产和建設的基本队伍，担負着建設社会主义新企業的光荣任务。解放初期，工人的技术水平一般都較低，經过十年来的鍛鍊，現在已有不少的高級技工（五級以上），一般的技术等級已將近达到三級技术水平，这就是我厂技术水平提高的显明标志。

十年来，遵照依靠工人羣众办好企業的方針和党的干部政策，为自己的發展培养了一批德才兼备的干部和优秀的工人。从車間工人提拔为干部的有十五名，其中：厂級二名，股級六名，一般干部七名，并向其他部門輸送了十余名的优秀干部和工人，先后保送了二名工人上專科学院。

十年来，在生产發展的基础上，職工羣众的生活水平也大大提高了。在乱葬山坡上兴建的一片新厂房，綠树濃蔭，花香扑鼻，風景如画，有職工食堂、俱乐部、圖書室、广播室、医葯室、托兒所、幼兒园等……。

这里，我們再来看看几笔非常具有說服力的数字吧：

1949年到1958年的十年中，用于文化教育、衛生保健的資金共达二万二千五百九十二元，1953年实行劳动保險以来，支出的基金共达四千一百九十三元，解放以来，支出的職工福利补助費和企業獎金（或福利分成）中用于改善職工生活的費用达一万八千一百八十三元。以上三笔数字合計为四万四千九百六十八元，等于1949年全厂職工工資总額的十四倍，可以用来建設一个年产总値三十来万元的印刷車間（以三班制算）。

十年来，先后送外地疗养的工人有十余名。由于党的关怀和衛生部門的协助，消灭了印刷工業中的職業病——“鉛中毒”。

在職工食堂里面，蔬菜新鮮、多样，每餐均有五——七个菜，各人可以按照自己的爱好选买，并大力搞了养猪、养鷄、种菜等付食品生产来改善生活。職工的工資收入，随着生产的發展，有了显著提高，1958年工人的平均工資比解放前，提高了一倍。

以上这几点，就足够說明解放前后工人生活天淵之别了。

(四)

十年来，我厂的变化是巨大的，成就是輝煌的，生产蒸蒸日上，生活欣欣向荣，这些成績的获得都应首先归功于党的正确領导。但是，我們并不滿足于已經取得的成績，我們一定在党中央、毛主席的英明領导下，在总路綫的鼓舞下，在大躍进的号召下，戒驕戒躁，乘胜前进，克服前进道路上的一切困难，依靠全厂職工的努力，爭取在今后的十年內，逐步全面实現排字科学化，印刷自动化，裝訂机械化，运輸汽車化……把我厂建成为現代化的印刷企業。

人民公社必須大办工业

大开工業之花，結出丰碩之果

——波陽县發展与巩固社办工业的几点經驗

江西波陽县委付書記　張显庭

波陽县大办工業的羣众运动，是在1958年3月省委提出大力發展地方工業的号召以后开始的。1958年掀起了三个高潮：工業遍地开花，大鬧滚珠軸承和农产品加工，人民公社大办工業。1959年1月以后，全面轉向了巩固提高。像园丁对待他的花木一样，波陽县这枝工業幼芽，在上級党的正确領导和广大羣众的精心培植下，已經由小到大，逐步成長和壯大起来。目前全县共有各类厂矿815个，职工18,334人。1959年一至八月份工業产值31,147,600元，已經完成了年計划的72.5%，比1958年同期增長26.5%，比1957全年还多75%。主要产品产量中：煤炭、土化肥、石灰、白酒等，都比去年同期增長一倍以上；机械、农具、淀粉增加一半以上。手工業生产也有很大發展，許多傳統产品，如：魚鈎、脫胎漆器等的产量都超过了历史上任何一年。

波陽县社办工業的發展，令人信服地証明：党所提出的工农業並举和人民公社大办工業的方針是完全正确的。由于公社工業的發展，首先有力地支援了农業生产。波陽县过去不能生产土化肥和农药，今年已开始大量生产；特别是为农業生产提供了大量的效率高的新工具，如抽水机、播种机、脫粒机、畜力水車和各种新式运土器等。第二机械厂制成的脫粒机，提高工効一倍；三庙前公社由于实現了水車畜力化，有効地战胜了干旱，使今年早稻比大丰收的1958年还增产13.6%。其次，进一步滿足了人民生活需要。今年糕点和白酒的产量，比1957年同期增加了28%，人們現在不仅可以吃到更多的糕点和酒，而且还可以买到本县出产的酒精、無鹽發酵醬油、松花皮蛋和各种冷飲品。各种日用手工業产品，更是琳琅滿目。第三，有力地支援了出口和国家大工業。过去波陽無鉄少煤，现在鉄厂办起了两个、煤矿办起了十五个，今年將生产150吨鉄和4万吨煤。大工業急切需要的石油、瓷土、鎢精、瑩石、無水醋酸鈉等，都已經或即將大量生产。波陽出产的鈕扣、脫胎漆器等产品，还是供应出口的物資。最后，大办工業的結果，国家和羣众的收入也增加了。今年1—7月，全县工業純利潤达84万余元。所有这些，都显示了大办工業的正确性，無怪羣众說：既是魚米乡，又是工業庄，工农齐躍进，人民幸福長。

一年来，我县大办工業的羣众运动，基本上是一浪高过一浪，一个高潮接一个高潮。但在發展中並不是一帆風順的，而是經历了曲折前进的过程，其中有經驗也有教訓，体会較深的有如下几点：

一、必須正确地貫徹执行"小土羣"方針

波陽的工業基础很薄弱，大办工業可以說是白手起家。为此，县委一开始就强調要实行全党全民办工業，在羣众中进行了广泛深入的宣傳，先后提出了"依靠羣众，自力更生"，"有力献力、有計献計、有技术献技术"等口

号。由于各級党組織充分依靠羣众和大搞羣众运动，这些口号就被羣众所接受而成为物質的力量。許多地方在新建扩建阶段，都是“沒有資金自己筹，沒有厂房自己献，沒有技术自己学”，仅在人民公社大办工業运动中，全县羣众就以儲蓄方式集資十万多元，借出房屋1,750幢，因而有可能在四十天时間內新建和扩建了982个工厂。四十里公社沒有厂房，經过發动羣众討論，大家連夜送磚瓦、木料，两天內就修建了32幢。羣众歌頌道：不愁机器不愁錢，人民力量大無边，白手办厂千千万，幸福生活在眼前。这首民歌，生动地表达了全县人民兴办工業的决心和干勁。

在大搞羣众运动的同时，根据我县具体情况，实行了二个結合：以小为主、中小結合；以土为主，土洋結合。开始有部份人对“小土”企業投資少、收效快的特点認識不足，好高騖远，貪大求洋。为了貫徹这兩者結合，各級党組織运用鳴放辯論和典型示范的办法，启發和教育了羣众。現在看来，“小土”先上馬，对我县工業帶来的好处是很大的：由于大搞小煤窰的結果，全县目前日产原煤达150余吨，远远超过了历史上的最高記录；去年大鬧鋼鉄，破天荒地生产了土鋼土鉄二千一百多吨，今年又在去年的基础上新建了四个小高爐，並且培养了很多冶煉、翻砂人材；特别是我們贏得了时間，絕大部份工厂从建立到投入生产，只要十天或半个月，不少小煤窰四、五天就可以出煤。

由小到大、由土到洋、逐步提高是社办工業不断發展的重要途徑。在小型、土法的企業上馬以后，我县紧接着开展了技术革命与技术革新。在全县范圍內，大張旗鼓地开展了这方面的宣傳教育，層層成立了技术革新組織，通过献計比武、开現場会和領导干部、工人、技术人員三結合等办法，形成了一个羣众性的技术革新运动。羣众提出的口号是：“过去魯班只一个，今朝魯班有万千，一人献他一条計，社会主义早建成”。一时革新能手風起云湧，發明創造層出不穷。去年一年中全县革新工具150多种，制成新产品上百种。今年上半年又有新的增加，仅三庙前人民公社就制成了牛拉水車、半自动水車、立磨等18种新产品。有些技术比較复杂的产品，如抽水机、电动机、洋車床、無水醋酸鈉等，都在許多厂制造了出来。在自己武裝自己的口号下，厂矿的机械化程度也提高了，全县現有机械化、半机械化厂矿270个；县木器厂職工制成了鋸板机、刨料机、落尖机，各主要工序都实現了机械化。

二、社办工業必須和农業密切結合

工業和农業的結合問題，是关系到工农業的同时躍进和工农联盟的重要問題。波陽县在这方面采取的方法是：为农服务，解决矛盾，亦工亦农。

在大办工業初期，有些地方由于經驗不足，發展过快，曾經出現佔用农業劳动力过多的現象。針对这种情况，县委一方面教育干羣，懂得工業的躍进，必須在农業的躍进的基础上才有可能；另一方面，着手在工業系統調整劳动力，全县抽出一万二千余人轉回农業，充实了农業战綫。同时，在資金上，一开始就实行了自力更生和羣众集資相結合，公社投資和以厂养厂相結合的办法，在大办工業运动中，整个投資不过十万元左右。这样就克服和避免了工农業在劳力和資金方面的矛盾，为順利發展工农業生产提供了条件。

貫徹为农業生产服务的方針，是工农業結合的主要方面。波陽县在編制公社工業的生产計划时，以农業生产計划为主要依据，並尽可能按照农業上需要的品种、数量、时間来組織生产。农業上的中心工作，也即是工業上的中心任务。今年夏收夏种阶段，全县机械、农具厂全力以赴，服务上門，修理和制造了各种农具301,800件，对支援农業起了很大的作用。如三庙前人民公社制造的牛拉水車，一天可灌田30亩，比老式脚踏水車提高工效兩倍；抽水机过去不能制造，今年生产了二部，修理了35部，並新制噴霧器750架；农業上迫切需要的土化肥和石灰，一年多来分别生产了128,235吨和23,291吨。

为了适应农村季节性强的特点，加强結合，相互促进，貫徹执行了亦工亦农原則。具体有三种形式，一是农忙从农：公社或大

队的季节工人农閑从工，农忙就回到农業生产。饒埠公社是由厂長帶兵去，帶兵回，一道人馬，兩条战綫。二是临时支援：主要是常年生产厂在农忙季节，和大队协商好，包干收种，由大队按等价交換原則付給报酬。仅古县渡公社直屬厂，今年就种田、收割一千三百多亩。三是工厂兼种田地：一般是常年生产厂自种部份田地(粮食或工業原料)，向大队包产，收入归厂。

三、整頓再整頓　提高再提高

如前所述，波陽县社工業的發展基本是健康的，但是由于發展速度很快，从上到下都缺乏經驗，因而出現了一些暫时的局部的缺点和問題。主要是：攤子过大，战綫过長；有的厂不符合因地制宜的原則；少数厂与大工業有矛盾；等等。

为此，今年以来，波陽县委抓住了体制、計划和管理制度三个环节，陆續进行了三次整頓。五月份开始，各个人民公社下放了六百多个厂給大队去办；社办厂一般实行了單独核算、各負盈亏，因而解决了过去由于过分集中而产生的一些不便。六月份以后，突出抓了全面規划、綜合平衡工作。根据“全国一盤棋”的方針及保証重点的精神，对县社工業进行了全面的摸底排队，分别实行留、停、轉、併。从八月份开始，县里的工作中心又适当地轉移到恢复和發展手工業方面来，建立了專門的手工業管理机構，使手工業生产很快躍了上去。

在此同时，加强了經营管理，目前各地的常年生产厂矿，一般都建立了財經計統制度、产品驗收制度、原材料領退制度等基本制度，加强了劳动紀律，使生产逐步走上了工厂化。

經过一再整頓以后，收效很大：首先，在縮短战綫以后，重点有了保証，如洪門口煤矿过去劳力不足，整頓后从其他厂矿抽去60余人；其次，人力物力得到了充分利用，大部份厂經过定員定額以后，人数減少了，但产量並沒有降低，全县八月份每个工人的劳动效率就比去年十二月提高了三分之一。这样，工業基础更扎实了，全县的公社工業就能在巩固的基础上更好地向前發展。

四、加强党的領导　坚持政治挂帅

加强党的領导，是發展社办工業的根本保証。波陽在这方面的作法是：政治掛帅、書記分管。从县到大队，都有党和行政的負責干部管工業。党委会則是：第一書記兩手抓，工業書記專門抓，其他書記片(工作片)上抓。一般干部要求通工通农通政治，做到了層層有人管，事事有人抓。党委在研究工業时能了如指掌，一般干部也能兼顧各方面的工作。为了保証生产不断發展，各地党組織着重抓住了增产节約劳动竞賽。經过运用抓兩头、帶中間、及时評比檢查等方法，运动一步比一步深入，有效地推动了生产。上半年原材料不足，各地千方百計找、挖、节、代，大搞协作，克服了困难。蓮花山垦殖場食品厂找寻的代用原料达20万斤；县建筑公司木材加工厂利用木梢、廢料做灰板条，节約松木十八立方米。各地工業企業的行政費用也有了显著降低，非生产人員大大減少，根据最近对煤矿的了解，地面人員精簡了一半以上，每月公杂費开支都在規定标准的50%以下。

在政治方面，我們体会最深的是，干勁要不断的鼓，鼓足干勁要和实事求是相結合，尤其要和反右傾相結合。1958年職工的干勁的确是很大的，但領导作風上也有些虛誇，今年上半年我們在整厂中結合整頓了領导作風，建立了政治工作制度，扭轉了这种現象。但在少数干部中又出現了右傾思想和右傾情緒，如怀疑人民公社大办工業的正确性，認为办工業得不償失，等等。为此，八月中旬以后，各級党委大張旗鼓地展开了反右傾、鼓干勁的羣众运动，从而大大地鼓舞了士气，在工業生产上出現了一个新的躍进形势。全县八月份的产值比七月份增加了69%，有80%的公社表示要提前一个至三个月完成全年生产計划，其中波陽鎮今年的生产計划，已提前于九月十三日完成。謝家灘公社和机械厂在党的八屆八中全会号召鼓舞下，工人用土法生产出了一部十匹馬力煤气机，經試驗性能良好。这些都說明，只有政治掛帅，社办工業才会永远是生气勃勃，日新月異。

公社大办工業 成績大 前途广

——五蓮县社办工业的調查报告

山东省輕工業厅工作組

五蓮县是个山区，原有工業基础非常薄弱。在1957年前，全县仅有手工業作坊32个，主要設备是36台紅爐，全部技术工人只有十余人，全年总产值53万元。当时，羣众修理小农具就得跑十余里。1958年冬，輕工業部和山东省委在高唐召开县社大办工業現場会議以后，五蓮县的社办工業，就象雨后春笋似的發展起来。現在該县的社办工業已經"星罗棋布，遍地开花"。正象羣众說的："过去修理跑十里，現在工厂到处有"。目前，全县共有社办工業460处，职工3200人，其中：公社直屬厂72处，計1371人；队办工業388处(不包括季节性生产部分)，計1829人。1959年計划总产值2012万元，比1957年增長36倍。从大办公社工業以来，不仅加速了公共积累，并且向国家上交了利潤15万元。

460处社办工業，按"四为"来分：为农業生产服务的占总厂数的43%，为人民生活需要服务的占52%，为支援大工業建設的占3%，为出口需要服务的占2%。公社直屬厂一般都是常年生产的；队办工業有部分是常年生产，大部分是季节性生产的。

社办工業从誕生以来，就显示出它强大的生命力。在支援农業生产大躍进和滿足人民生活需要等各方面，均起到了巨大的作用。例如：从大办公社工業以来，共生产各种小农具达95万件，修理各种小农具30多万件；生产了土化肥83,091吨，磚瓦210万塊，石灰4726吨；生产了淀粉180吨，咸菜3896吨，土布15万公尺；磨面10万吨，酿酒152吨。此外，还生产了动力石磨、土水泵、抽水机、發电机、矿石粉碎机、鑽眼机、地瓜切片机、鋼磨、土牛头鉋、土龙門鉋、夾板鏈、鍘草机、飼料粉碎机、花生脫皮机、切菜机等多种产品。这些产品在大办工業以前，都是根本不能制造的。

五蓮县社办工業所以能够取得这样巨大的成績，是党的建設社会主义总路綫的胜利，是坚持政治掛帅、思想領先，大搞羣众运动和發动全民办工業的結果。但工作中也有缺点，这就是因为經驗不足，办了一些条件不具备的工厂，生产一些不合实际需要的产品，有些好大喜洋的做法，企業管理还沒完全走上軌道。这些缺点，經过正頓巩固后，有些已經克服了，有些問題正在解决中。从五蓮县整个社办工業来看，綜括起来有这样几点經驗：

(一) 坚持政治掛帅，思想領先，是貫徹社会主义建設总路綫和实現党的各項政策的保証。

在党的領导下，他們首先發动羣众打破了山区不能大办工業的"条件論"，有右傾思想的人，認为山区大办工業有"八愁"。一愁無近

代化交通工具、二愁無資金、三愁無劳力、四愁無机器、五愁有錢沒处化、六愁無技术、七愁無干部、八愁别人不重視。但与此相反，广大人民羣众認为在山区办工業的有利条件有“八多”，一柴草多、二果品多、三葯材多、四猪牛多、五养蚕多、六家禽多、七人多办法多、八羣众干劲多。現在，在党的領导下，广大羣众已經在山区里建立起了大量的工厂，用事实回击了“条件論”者。目前全县13个公社，已有七个公社建立小型水力發电站，爭取今年底每个公社都建立一处，有的建立2到4处。这些小型發电站的規模虽然很小，但是用处却很大，它們白天磨面、粉碎飼料、軋花等，晚上用来照明，並且可以为將来的农村电气化打下基础；全县129个生产大队，队队通电話，公社能利用电話会議来指导生产，羣众能在电話上听到党的指示和号召；由于公社工業生产了大量运輸工具，实現了車子化，便保証了工农業等各方面的运輸任务。如：街头公社今年能收成各种水果420万斤，这些水果都及时的从产地运到了汽車站。总之，从公社大办工業以来，大大促进了农業生产的發展，並且促进了农林牧付漁五業齐兴。羣众都喜笑顏开地这样傳說着：

昔日：荒山禿光光，山下無牛羊；

如今：果滿山粮滿倉，猪羊成羣魚滿塘。

(二) 切实貫徹“四为”方針，首先是为农業生产服务的方針。

自去年工农業大躍进以来，县里运輸工具就感到非常不足，为了保証运輸任务，社办工業便大搞車子化，大搞滚珠軸承化，經过七晝夜的苦干，便制成爬山虎（小車）75,000多輛，有力地保証了运輸任务的完成。今年全县計划种植小麦45万亩，需要新增加密植耬3913部，为了不失农时，全县社办工業都赶制密植耬，計划在十天內全部完成。县鉄木工厂先拿出“样板”，再召集各生产队的鉄木工人来現場学習，学会了大家便照做，县和公社並派人及时督促檢查，总結好的典型加以推广。这样做，不但时間快，而且保証密植耬的質量。山区葯材多，社办工業便充分利用这些原料，来大搞土农葯，如，中至公社为了解决五万亩地的农葯問題，临时成立53处农葯加工組，三天就制造土农葯一万二千斤。松柏公社酒厂今年共处理爛地瓜60万斤，出酒三万一千斤，比好地瓜还能多收入一万元，羣众反应很好，說：“在共产党領导下沒有丢的东西”。由于公社大办工業，大量生产和改革了农具，从而提高了劳动生产率，解放了农村劳动力，仅算四笔帳，即瓜干切片机代替手工切，机器磨面代替旧石磨，机器縫級代替手工，爬山虎代替肩挑，全年就可节省劳动日1095万个，平均每天节省三万个，如果用于深翻地，每天可翻六千亩。

(三) 放手發动羣众 大搞技术革命。

大搞技术革命，不仅可以提高劳动生产率和培养出大批技术人才，还可以創造出大量新产品，这对社办工業今后更好更大的發展，有着重大的作用。一年来，由于放手發动羣众，大鬧技术革命，全县已經培养出1051名技术工人。他們培养技术工人的方法是多种多样的。有“四面学艺，八面取經”的方法，仅山东省的其他县城就去过50多处，共派出学習人員达2,500多人次。在“实际工作中培养”則是最基本的方法。他們的办法是發动羣众“人人献計，个个献策，勤学苦練，做到一遍生，二遍熟，三遍不用問师傅”。在党的号召下，广大职工共提出合理化建議11,000条，貼出

献計献策的大字报150万張，湧現出大批的优秀积極分子。如：許孟公社水力發电站的女技工臧淑蘭，今年才19岁，在大办工業前，还是个小学生，現在已能掌握發电技术，还能开鍋駝机、柴油机；松柏公社鉄木厂的工人創造了矿石粉碎机，每天可粉碎矿石四十三吨；該公社酒厂用爛地瓜酿酒，开始出不了酒，急的厂長要求調动工作，后来到坊子酒厂請人来家教一下，現在有八个人已全面掌握酿酒技术了，出酒率在全县数他們高，不仅本县各社都到他們这里来学，外县还有請他們去当师傅的。

發現先进技术，召开現場会議，进行"实地傳授"，这也是一种方法。大办公社工業以来，該县共召开各种"傳授技术"的現場会議达188次之多。由于技术提高了，目前該县社办工業已能制造大量的新产品，如洪淤公社鉄木工厂試制成功的花生脫皮机，每台能頂250个劳动力；許孟公社农具厂，試制成功的平形瓜干切片机，每天能切瓜干26万斤；該公社制造的切菜机，也受到广大社員的欢迎。

（四）公社工業大有發展前途。

五蓮县根据省委对社办工業整頓巩固提高的指示，已經作了很多工作，克服了某些缺点，为进一步發展創造了有利条件。县委对整个社办工業的整頓、巩固和提高，采取了以下措施：

1．加强領导、固定人員，首先把社办工業的人員固定下来，平均每个公社100人左右。每个公社一般均有分管工業的書記、委員、乡長和專管工業的干部。工厂也充实一定的骨干力量。

2．进一步貫徹"四为""三就""二主""一自"的方針，特別要抓住为农業生产服务的行業。

他們首先抓住鉄木工厂，加以整頓巩固，这是非常必要的。他們要求鉄木業大力开展技术革命，总結、鑑定和推广大办工業以来的先进經驗，提高职工的技术水平；利用土办法、土設备、土原料，制造些土机器来充实武裝自己，首先要求能制造一些簡單的小农具、小工具等，然后在巩固提高的基础上加以發展。

其次，他們抓面粉、棉油、淀粉、酿酒、糕点等农副产品加工行業，提早作好准备，以迎接秋季大丰收。街头公社的地瓜，現在最大的每棵有五斤半重，全公社今年种地瓜三万三千亩，預計今年能晒瓜干三千三百万斤；要完成这样大的任务，就需要效率高的瓜干切片机。現在县委已提出要求，对去年試制的效率高的瓜干切片机，要大力推广，坏的要抓紧修理，不足的要限期赶制。各公社根据自己的条件，准备利用农閑季节来酿酒、做淀粉、做粉絲和糕点等，以滿足人民的生活需要。

其次，他們抓小型水力發电站、磚瓦、石灰、条编、陶瓷等工業，並且准备在該县大大發展这些工業。因为，当地有原料，生产和羣众生活又迫切需要。县里水庫到处是，用来發电非常适宜；县里的机械厂已能制造發电机，技术人員也不成問題。再如养猪事業大發展后，各生产队都要建設养猪場，这就要大批的磚瓦、石灰，在山区燒磚瓦可不用煤炭，因为柴草多。

3．改进經营管理，提高社办工業的管理水平。

目前各厂（組）已經建立和正在建立財务开支、成本核算、質量檢驗、材料領取等各項制度。有的做到"四定"，即定料、定質、定量、定工时。公社直屬厂工人的工資，目前已普遍实行基本工資加獎励的办法；队办工業普遍采取評工記分的办法，一般均高于农業上的同等劳力。

發动羣众整頓劳动組織 大力提高劳动生产率

唐山市东缸窰陶瓷厂

(一)

我厂根据市委和上級行政領导指示，在厂党委直接領导下，从4月9日开始整頓劳动組織，至5月18日，基本上結束了这一工作。通过这一工作，具体地貫徹了鼓足干劲、力爭上游、多快好省地建設社会主义的总路綫，推动了技术革命和劳动竞賽的深入开展，挖掘了企業潛力，改进了生产管理，大大提高了劳动生产率，为进一步开展增产节約运动，实現全年更大、更好、更全面地跃进創造了極为有利的条件，並取得了如下的具体收获：

1. 从領导到羣众都受到了一次深刻的共产主义教育，克服了"任务增加必須增人"、"寬打窄用人多好办事"等等的保守思想和本位主义，树立了"全国一盤棋"的思想。过去时常喊人不够用的車間或小組，現在統一了思想，提高了認識，不但不再要人，反而能主动向外調人。根据原計划，全厂要完成二季度增产任务，在一季度人員定額的基础上，需要增加186人，結果不但这186人不要了，在保証完成增产任务的前提下，全厂还調出了几百个人去支援农業和其他工業生产。

通过整頓劳动組織，根据大力增产日用細磁、耐酸罐子和支援国庆工程的需要，还通过內部平衡的办法，抽調了231人加强这些部門，增加了产值296,780元；此外，还按排了83人增加了出口磁包裝力量，解决了成品無力包裝，影响發运出口的关鍵。

2. 推动了技术革命和劳动竞賽的深入开展，超額完成了增产任务。通过整頓劳动組織，全厂职工針对当前生产关鍵，共提出技术革新建議422項，其中第二季度即已实現116項，比一季度多20.83%。由于技术革新項目的大量实現，对挖掘生产潛力，提高生产效率和节省劳动力，起到了很大作用，以磨細时間为例，日用細磁泥由18小时縮短到9小时；牆面磚泥由11小时縮短到7小时；化学磁泥40小时縮短到27小时；有力地保証了增产任务的实現。七車間实現了軋石膏机械化，提高效率60%，节約了三个劳动力。全厂实現了厂內运輸車子化，大大节約了劳动力。由于技术革命和劳动竞賽的深入开展，第二季度在減人的情况下，完成了产值計划137.6%，劳动生产率比一季度提高了55.76%，比去年同期提高了105.62%。

3. 提高了职工的社会主义政治覺悟，巩固了劳动紀律，大大提高了出勤率。通过劳动組織的整頓，广大职工检查批判了劳动紀律松弛的現象，进一步树立了主人翁的劳动态度。二季度劳动出勤率达到了96.94%，比一季度提高了0.98%。

4. 加强了劳动組織工作，克服了窩工浪費現象。1958年大跃进以来，随着生产的發展，企業职工人数有了大量的增長，到1958年末，职工人数比1957年增加了76.16%。在人員大量增加的情况下，由于缺乏科学的定額定員管理制度，因而出現了一定程度的窩工浪費現象。通过这次整頓，在边整边改的原則下，各車間根据二季度生产任务，制訂了定額定員方案，明确了各类人員工作范圍和責任制度，基本上作到了人人有定額指标，人人有工作責任范圍。基本上实現了上級对各类人員比例的要求。整頓后干部佔工人总数的6.36%，比局里要求低0.14%；服务人員佔5.8%，接近了局里規定的5.5%的要求。在此基础上，建立与健全了劳动調度、定額管理及請假制度，加强了劳动考勤統計报表等管理工作，基本上消除了窩工浪費和無人負責的現象。

(二)

这次整頓劳动組織工作，所以能够在短短的一个月的时間內获得以上成績，主要是因为我們在党的正确領导下，有計划有步驟地进行了以下各项工作：

一、反复宣傳和說明整頓劳动組織的重大意义和目的，大張旗鼓的發动羣众鳴放辯論，检查揭發，摸底算帳，为整頓劳动組織工作奠定思想基础和羣众基础。

在生产任务增加的情况下，还要減人15%，这不是一件輕而易举的事情。为此，必須作好政治思想工作，首先要打通車間領导干部的思想。因为当时在車間領导干部思想上較为普遍存在着"人多好办事，增产必增人"、"寬打窄用，完成任务不費劲"等保守思想。在党的領导下，一方面組織有关人員深入小組，組織工人座談，重点摸底。另一方面，又一再的召开中层

領导干部会議，反复貫徹"全国一盤棋"的精神和說明这次整頓劳动組織的意义和目的，組織大家辯論务虛，檢查批判保守思想和本位主义。通过辯論务虛，統一了認識。如原出口磁車間，起初說人不够用，要求把借給其它車間的四名工人調回来，最后不但四个人不要了，同时还抽出了60名工人。

为了加强对这一工作的領导，以党委書記、厂長掛帅，調出了13名干部，成立了整頓劳动組織临时办公室，各車間成立了具体領导小組，負責这一工作。此外，党委决定党、政、工、团各部門还必須充分發揮組織作用，对党团員提出了具体要求，把政治思想工作作深作透，从而充分發揮了党团員的作用，有力地影响与帶动了羣众。

發动羣众大鳴、大放、大辯論和写大字报。根据工人同志在鳴放中暴露的不同思想情况，如有的老工人認为有技术，整頓劳动組織与我無关；有的小組長有寬打窄用的思想，有潛力也不提；有的家屬临时工有顧慮，如怕回家抱孩子。农村来的不願回去搞农業等等，針对上述思想情况，全厂各車間各部門先后召开了大小会議326次，並結合上大課的办法，开展大鬧技术革命和大力整頓劳动組織的思想敎育。澄清了模糊認識，明确了目的，解除了各种顧慮，把羣众的思想注意力引导到技术革命和改进生产管理、克服窩工浪費等方面来。在这一阶段，广大職工共貼出大字报6,445張，其中屬于技术革新方面的建議共1,068条；反窩工浪費的1,099条；提高定額的71条；調整劳动組織的736条；加强管理的1,665条；整頓紀律的533条；其它方面1,273条。鳴放人数为3,616人，佔職工总人数的83.39%。

二、制訂規划大整大改，在整改基础上，制訂定額定員方案，建立劳动組織管理制度，組織職工开展竟賽，推动生产，巩固与提高整改成果。

1. 首先由各車間对鳴放意見进行分类排队归納整理。归納整理后，采取了領导与羣众相結合的整改方法，根据問題的性質，分别召开不同的会議和組織羣众看大字报，發动羣众进行整改。凡是有条件解决的就立即解决；当时不能解决而又需要解决的作出規划逐步加以解决；根据条件和实际情况不能解决的(如要求兩班生产改成一班，要求增加机器設备等等問題)就向羣众說明道理，說清楚不能解决的原因。由于充分發揮了車間和小組劳动工資員的积極作用，并强調分工負責，羣众动手，因而进度快，收效大，仅用了不到10天的时間就把6,445条意見基本上归納处理完畢。

2. 紧密結合当前生产，反复宣傳整改意义，發动羣众掀起整改高潮，推动劳动竟賽和技术革命运动的深入开展。我們在整改中，突出抓住了技术革新項目，除了較大的項目制訂了規划以外，一般項目采取了誰提誰实現的办法，發动羣众掀起了技术革命高潮。如六車間在整改中全面推广快速燒窰，实行大火代小火，提高工作效率15—20%一車間周銀文裝开窰組，把小組人員作了分工，革新了裝窰方法，由过去五柱一齐裝改为一柱一齐裝，提高了效率58%；由于我們抓住了技术革新和技术革命这一中心环节，把整改的过程变成推动劳动竟賽的过程，因而进入5月份以来，有85%以上的小組天天超額完成日計划，产量均衡率达到100%。

3. 在整改的基础上，發动羣众，制訂定額定員方案，建立劳动組織管理制度，巩固与提高整改成果。

具体作法是：

(1) 根据設备和品种确定总的生产任务；(2) 根据平均先进的原則和充分考慮到技术革新的因素，确定各生产工序工种定額；(3) 根据生产任务和各类人員比例指标确定定員，同时制訂出各类人員工作范圍的規定；(4) 將定額定員方案交給羣众討論修改补充，报厂部批准后施行。

通过此次整頓和搞定額定員方案，全厂共从生产上抽出人員486人(如加上增产留用的231人，共为717人)。

三、妥善按排編余人員，作好善后工作，發动羣众深入开展增产节約劳动竟賽，大搞技术革新和技术革命。

1. 編余人員的处理是整頓劳动組織工作中最为复杂細致的一項工作，因为它旣关系到生产按排，又直接涉及到工人的切身利益。因此我們对于編余人員的安排上，强調分别步驟，不同情况不同处理，基本上达到了走者愉快、留者安心。同时通过对編余人員的处理，使全体職工受到了一次較为深刻的共产主义教育，有力地提高了職工的思想覺悟，推动了生产。从5月份生产計划看，人員虽然比四月份減少了而产值却比四月份提高了26.19%。

在处理編余人員的工作中，加强了思想敎育工作，放手發动羣众，在广大羣众中迅速造成了人人服从分配，支援农業生产的声势，有力的減少了阻力。仅在兩天的时間內，全厂十个車間的3,738名職工中，就有3583人写了申請書，并貼了大字报要求去支援农業，写申請書的人数佔总人数的95.85%，从而保証了定員計划的实現。

最后，我們認为整頓劳动組織是一項經常性的工作，目前我厂虽已搞出定額定員方案，并相应的制訂了一些管理制度，但为了巩固成果，还必須进一步建立与建全劳动管理制度，突出抓定額定員管理，按月編制劳动工資計划，并認眞貫徹掌握执行，以不断的提高出勤率和劳动生产率，实現全年跃进任务。

第二講　企业管理的基本原則和基本制度

企業管理的基本原則和基本制度是什么？对这一問題曾經有兩种截然不同的观点和路綫的爭論。其中比較集中和突出的是下列几方面的問題：企業管理工作是依靠少数專業人員，还是依靠广大職工羣众；是集中領导和大搞羣众运动相結合，还是單純依靠行政命令和規章制度；是党委領导下的厂長負責制，还是一長制；这些爭論上的問題，实質上也就是要不要企業管理工作中树立党的全面的、絕对的領导和走羣众路綫的問題。

在党的正确領导下，經过几年来的实踐，这些爭論已經得到了解决：1956 年党的第八屆全国代表大会，决定在企業中实行党委領导下的厂長負責制；1957 年 3 月，党中央决定在企業中推行党委領导下的職工代表大会制；1958 年党的第八屆代表大会第二次会議，明确提出了集中領导和大搞羣众运动相結合的原則；在八大二次会議以后，在党的社会主义建設总路綫的光輝照耀下，隨着生产的大跃进，企業管理工作也取得了丰富的經驗，特别是总結和推广了一交、四大、兩參、三結合等一系列在企業管理中走羣众路綫和大搞羣众运动的經驗。

一、企業管理的基本原則——民主集中制

企業管理的基本原則是民主集中制。在企業中，应該建立和貫徹民主和集中相結合的管理制度。

民主集中制是一个互相联系的整体。民主应該是集中指导下的民主，集中应該是民主基础上的集中，兩者必須密切結合起来。在企業管理工作中，必須貫徹自上而下和自下而上相結合、集中領导和大搞羣众运动相結合的原則。

在企業管理中实現广泛的高度的民主，这是社会主义工業企業的性質所决定的。在社会主义工業企業中，職工羣众是国家的主人，广大職工羣众的創积極性和創造性，是企業的生产得以不断發展的力量源泉；依靠广大職工羣众来管理企業，是充分地發掘这个力量源泉的根本方法。因此，在企業管理工作中，必須实現广泛的高度的民主，貫徹依靠工人階級办好企業的方針，在一切工作中走羣众路綫，不断提高广大職工的共产主义觉悟，以充分發揮广大職工羣众的积極性和創造性。

在企業管理工作中，又必須貫徹集中指导的原則，这也是社会主义工業企業的性質所决定的。社会主义工業企業是全民所有的企業，它必須服从国家的統一計划和貫徹党和国家的方針政策。这就需要企業領导者在国家工業管理机关的領导下，对企業进行統一的、集中的管理。工業企業，特别是現代化的工業企業，还有它本身的特点：在生产上采用机械裝备，分工精細而相互之間又需要严密的合作。企業的各个車間之間、上下工序之間以及同一工序的各个班次之間的关系都非常密切，他們需要有集中統一的領导和协調一致的动作，就像是一个交响乐队需要有一个統一的指揮一样。如果忽視集中的一面，放松領导，对企業的生产也是不利的。

二、企業管理的基本制度

根据民主和集中相結合的原則，企業管理的基本制度，是党委領导下的厂長負責制和職工代表大会制。这是中国共产党根据建国以来企業管理工作的經驗的总結。它从根本上解决了这样三个問題：一是党对企業的絕对領导問題；二是在企業中貫徹民主集中制的方法問題；三是企業管理工作必須走羣众路綫問題。

党委領导下的厂長負責制　在企業中必須树立党的全面的絕对的領导。社会主义工業企業是工人階級整个事業的一部分，它必須放在党的絕对領导之下。企業中的行政管理工作，必須建筑在集体領导和充分的政治工作的基础上，因而也就必須放在企業党委的全面的絕对的領导之下。只有使一切重大問題都經过党委的集体討論，才能使企業行政領导有明确的方向，不犯錯誤或少犯錯誤。过去，有些同志往往强調工業企業的特殊性，片面地認为党的集体領导会妨碍行政工作的集中指揮和及时作出果断的决定。这种看法是完全錯誤的。从工作特点来說，应該說，再沒有任何工作比人民解放軍更需要集中指揮和及时作出果断的决定了吧！但是中国人民解放軍長期战爭的經驗，証明党委領导下的首長負責制对于部队工作是有利的，它並沒有妨碍部队的軍事指揮。我国工業企業在貫徹党委領导下的厂長負責制后在生产上所取得的成就，也已經从事实上粉碎了这种錯誤的論点。

建国以来，特别是 1958 年大跃进以来的經驗証明，尽管工業企業有它本身的許多特点，但是要当好行政領导者，最根本的經驗还是兩条：一条是緊緊依靠党的領导；另一条是堅决走羣众路綫。許多厂長从几年来的切身体会，已經認識到这样一条真理，就是：千条万条，党的領导是第一条；千方百計，羣众路綫是第一計。

厂長把企業行政工作放在党的絕对領导之下，这就是說：一切重大的政策方針問題，都应該請示党委做出決定（为了便于党委討論，他还应該在事先做好調查研究、搜集充分的材料和数据，以便党委得以及时的做出決定）；对于上級行政部門佈置的工作任务，应該及时的向党委彙报和請示；对于党委的决定和工作部署，应該坚決的貫徹执行。

厂長应該树立全心全意地依靠职工羣众办好企業的信心和決心，在一切工作中走羣众路綫，在企業管理中实行一交、四大、兩参、三結合等一系列行之有效的領导羣众运动的办法。厂長应該經常地認眞地听取羣众的意見，接受羣众的监督，並定期向职工代表大会报告工作；厂長应該关心职工的生活福利和劳动条件；等等。

厂長是由上級工業管理部門代表国家任命的企業行政領导者。他在党委的領导下，对企業的行政領导工作負有完全的責任，也有它的充分的权力。在厂長的領导下，有着一整套的行政組織和規章制度，可以用来組織全厂的技术經济活动，以保証完成和超額完成国家計划。在党委領导下建立和貫徹厂長負責制度，这是党的集体領导和个人負責相結合的原則在企業中的具体运用。它是企業中各种責任制度的核心。要搞好企業管理工作，就应該以这个制度为核心，在生产管理上建立各級分工負責制。（在第三講中，我們將專門談企業的組織机構和規章制度，这里就不多說了。）

职工代表大会制　职工代表大会是在企業党委領导下的职工参加企業管理和对企業行政領导进行羣众监督的机構（在小型企業中，則可以直接召开职工大会）。

根据有些企業貫徹执行职工代表大会制度的經驗証明：它是在全厂范圍內發揚民主，吸引职工羣众参加管理的主要形式。它能比較完善地体現企業管理中的民主集中制的原則，能够把企業行政領导的集中指揮和职工羣众的意志和要求統一起来，集中全厂职工的智慧，防止領导工作中的官僚主义和脫离羣众的傾向，从而强有力地推动全厂的工作。

职工代表大会和企業中的工会会員代表大会可以是一套組織。工会委員会負責准备和召开职工代表大会，在职工代表大会休会期間，工会委員会負責监督行政領导对职工代表大会有关生产行政工作決議的执行，並在下屆职工代表大会上作出报告。

职工代表大会的代表是一种常任代表制，他是由职工直接选举产生的，每个代表都向选举他們的职工負責。职工羣众有权随时撤换不称职的代表。

职工代表大会听取和討論厂長的工作报告，审查和討論企業的生产計划、財务計划、技术計划、劳动工資計划和实現这些計划的重要措施，检查計划执行情况。职工代表大会还有权审查和討論企業獎励基金、福利費、医葯費、劳动保护撥欵、以及其他有关职工生活福利的經費开支；在不違反上級机关的指示、命令的条件下，可以就上述范圍作出決議，交企業行政部門或者其他有关方面执行。此外，职工代表大会还可以針对行政領导人員的缺点，展开批評。如果行政領导人員不称职，在必要的时候，职工代表大会还可以建議上級管理机关撤銷他的职务。对上級管理机关的决定有不同意見的时候，职工代表大会还有权向上級机关提出建議（但是如果上級管理机关經过研究仍旧坚持原来的决定，那就必須貫徹执行）。

三、在企業管理中走羣众路綫和大搞羣众运动

羣众路綫，这是党領导人民羣众、充分地發揮羣众的积極性和創造性的工作路綫。在工業企業的管理工作中，也应該坚決貫徹这一路綫。

在1957年整風运动以前，有些企業領导同志对在企業管理工作中貫徹民主集中制的原則和走羣众路綫还有抵触情緒，甚至还以工業企業的特点来反对这一原則和路綫。因此，在企業管理工作中，一般地是强調集中領导的多，依靠規章制度的多，自上而下的提任务多，对在工業企業中开展羣众运动还不很習慣、甚至根本否定。这种情况也就在一定程度上妨碍了职工羣众、特别是工人羣众的积極性和創造性的發揮，不利于生产的發展。

1958年，在整風运动胜利的基础上，在党的正确領导下，各地工業企業貫徹了集中領导和大搞羣众运动相結合的方針，使生产上出現了史無前例的大跃进，使企業管理的面貌一新。一年多来，我們在开展工業企業的羣众运动方面已經取得了比較丰富和系統的經驗，使我們在企業管理工作中，找到了具体地貫徹民主集中制原則和走羣众路綫的制度和办法。这些經驗就是：“一交、四大、兩参、三結合”。（註）

“一交”就是要向羣众交“底”，交形势底、交任务底、交困难底、交办法底，然后發动羣众討論，大家出主意、想办法，制訂先进的計划指标，保証国家計划的完成和超額完成。这就使国家計划和广大羣众見面，通过羣众討論，提出措施，克服困难，使計划有可靠的羣众基础，大大有利于克服領导上的右傾保守思想。

“四大”就是大鳴大放大辯論和大字报。在企業管理工作中，实行“四大”的办法，就可以充分地使每一个人把自己的看法和想法摆出来，經过辯論，达到統一認識、並依靠羣众力量来貫徹实現某些重大措施。

“兩参”就是干部参加劳动和工人参加管理。这是黑龙江省庆华工具厂首先創造出来的改革企業管理工作中的一項重要經驗。这样做的好处是：一方面，可以密切領导和生产者的关系，使干部通过生产的实踐，更加全面地認識生产的客观規律，及时地發現和解决生产中的問題；另一方面，工人羣众参加企業的管理，就可以运用他們在生产实踐中的丰富的經驗，提高企業的管理水平。这兩个方面，互相結合、互相推动，是从根本上改善領导干部和工人羣众之間的关系，进一步使生产力得以充分提高的重要办法。

“三結合”就是企業中的領导干部、工人羣众和技术人員結合起来，在領导干部的主持下，使大家取長补短，共同解决生产技术問題。运用三結合的方式，充分發动羣众，讓工人和技术人員共同研究和解决各种生产技术問題，是在工業企業中貫徹集中領导和大搞羣众运动相結合、理論和实踐相結合、冲天干勁和科学分析相結合的一种最好的形式，特别是深入地开展技术革新和技术革命运动的重要方法。

註：兩参和三結合不仅是在企業中領导羣众运动的方法，也是企業必須貫徹的一种管理原則和管理制度，在第三講：企業管理的組織机構和規章制度中，我們还要專門談到这一問題。

充分發动羣众　大鬧技术革命

一九五九年上半年輕工業的主要技术成就

(一)

輕工業部科学研究設計院

編者按：

随着总路綫的繼續深入貫徹和技术革命运动的进一步开展，今年上半年，全国輕工業在技术革命与技术革新运动中，也取得了显著的成績。为了宣傳各地上半年已經取得的主要成就，本刊特將輕工業部科学研究設計院彙总整理的輕工業技术成就，选要介紹如下：

一、66万伏电纜紙

建造三峽水电站需用高压电纜，为此，輕工業部科学研究設計院制漿造紙所試制成功了66万伏电纜紙，其电气性能和物理强度全部合格。电气性能主要指标介質損失角規定是0.002以下，实际达到0.00165及0.00185。經过这一段試驗研究，初步掌握了生产超高压电纜紙的工艺条件。

二、煤气紅外綫干燥在造紙工業中的应用

利用煤气在凹形园弧耐火磚面燃燒所产生的紅外綫幅射热，能干燥紙張及漿板，紅外綫为穿透性热射綫，除向物料表面輻射热量，使外部自由水份迅速蒸發外，並直接向物料內部送热、迅速提高物料內部水份向外扩散速度，当內部溫度由50°C升至1000°C时，扩散速度提高7倍，以宏文紙厂为例，与蒸汽烘缸比較：

(1)节約鋼鉄112吨；(2)节約投資245000元。但是还存在热效用不高和不安全等缺点，正在研究改进。

三、甘蔗浸出法制糖

甘蔗浸出法制糖在国內用土法生产，虽然已有很久的历史，但是着手进行研究的时間很短。自去年江西省东乡县現場会議推广此經驗后，今年上半年四川、江西、福建、广东等省做了很多試驗工作，已取得初步成績，並进行了25～30吨/日和100吨/日甘蔗浸出法糖厂的設計，在設計中为了克服在生产中燃料耗量大及劳动力需要大的缺点，在生产方法上，30吨/日与100吨/日的設計中均采用洗浸煮后浸出，同时在浸出过程中直接用冷水不再加热，在設备方面采用簡易机械化措施，如浸出設备100吨/日厂采用平槽鏈板連續式，30吨/日厂采用阶梯半連續式。

四、青豆罐头生产連續化

上海海林罐头厂生产青豆罐头以前是采用局部机械化，劳动生产率低，产品質量也較差。改成自动化后，劳动生产率大大提高，从剝壳到分級每班就可节省22人（由37人改为15人），此外預煮、揀豆和裝罐自动化后，产量比以前提高了3～4倍，其中冷却部份提高30倍。由于工艺上的改进，产品質量也大为提高，成品营养成份蛋白質由3.48%提高到3.98%，糖份由0.5%提高到1.12%，各項指标都比以前提高，成品口味香軟，色澤碧綠。

五、荔枝去壳机

我国南方盛产荔枝，过去每当丰收季节，由于来不及处理，霉爛損失很大。1958年8月开始由輕工業部上海食品設計院与福建漳州酒厂研究設計了一种荔枝去壳机。今年6月在福建漳州进行試車，初步結果，每台去壳机每小时能处理荔枝2,500公斤，手搖电动均可使用，可节約許多劳动力和提高生产效率，

使旺季的荔枝能及时制成果干、果汁、果酒等。由于做罐头的荔枝要求較高，去壳后果肉要完整，因此需分級处理，目前該机器尚未能全都适合要求，需进一步研究改进。

六、空罐生产連續化

我国空罐制造大多是半机械化，为了提高效率，降低劳动强度，有些厂进行了技术革新。旅大罐头厂从落料切角至焊錫都改成自动化，投入生产后有下列特点：

① 能适用于不同厚薄的馬口鉄。

② 能适用于各种不同罐型的生产，装拆方便。

七、陶瓷工業进一步簡易机械化代替手工操作

在1958年技术革命的基础上，繼續以土法上馬的精神，进一步推广已有的技术革新經驗，創造与改进机械設备；从原料开采加工、成型（包括坯料制备、制坯、修坯、）、上釉、采繪等方面都出现了各种形式的簡易机械設备来代替手工操作，因此提高了劳动生产率，減輕了劳动强度。如江西景德鎮紅星瓷厂在1959年上半年由于大力开展了以技术革新为中心的增产节約运动，全厂的机械化程度已由1958年的47%猛增至91.89%；江西宇宙瓷厂在半年中先后开展了三次技术革命高潮，使全厂机械化程度由27%增至90%以上；湖南平江县人民公社陶瓷厂創造了以水輪为动力的簡易机械化陶瓷厂。

八、皮革工業土机械化

本刊第15期已有介紹，从略。

九、美化猪革和猪皮制工業用革

为了提高猪革質量，解决猪皮制革中存在臀部發硬、毛孔大等缺点，輕工業部在上海組織美化猪革試点工作組，在美化猪革技术上进行了一系列的研究，取得了一定的成就。如提高了猪面革的粒面細致和抗張强度；服装手套革已做到臀部腹部柔軟程度基本一致，成品延伸率直横平均达到30%～40%；制成的紗厂用皮圈革能紡60支紗达到使用要求；过去紡60支紗用革都用小牛皮做成，皮輥濾油圈过去認为猪皮毛孔大，漏油問題無法解决，现已可达到不漏油，符合使用要求。其他还試制了雕白印花絨面革，压花套色革，白色正面革和白色絨面革，修正粒面革等，大部份在上海已投入了生产。

十、上面發酵制啤酒

为了进一步縮短酒令，挖掘啤酒厂生产潛力，輕工業部科学研究設計院發酵所用上面發酵法制啤酒的研究工作，已基本完成，並在北京啤酒厂进行生产試驗。試产中經过該厂的努力，創造性地采取了一些措施，如利用原有地面發酵設备进行了上面發酵的生产，采用了緩慢降溫，長期压溫的办法使發酵液不混濁，解决了过濾困难以及加高泡酒促进二氧化碳飽和度的措施等。六月份开始生产，一个多月来已生产了800吨生啤酒，已經銷售的600多吨，目前尚無不良反映。上面發酵法的优点是：①發酵溫度較高，（15～17°C）可省去技术复杂的制冷設备，便于中小城市推广使用；②發酵时間短，一般10～15天，最短的只需7天（底面發酵鲜啤酒的生产周期須50天以上），可提高設备利用率3～5倍，成本可降低11.96%。存在問題是啤酒二氧化碳含量仍嫌不足，稍帶生酵母味。

十一、葡萄酒人工老熟的初步研究

人为加速葡萄酒成熟方法，主要目的是縮短原酒貯存期限，使葡萄酒早期成熟，提前配酒，滿足广大消費者需要。目前的試驗主要措施是利用冷冻、氧化加热、成份調整等方法来加速葡萄酒的老熟，使葡萄酒由兩年的貯藏期縮短到六个月成熟老化。現北京釀酒厂已投入試生产，經过品嚐鑑定，用处理过的葡萄酒进行調酒，在色香味上，在物理指标和化学指标上都合乎标准。

十二、稻草發酵制漿

四川制漿造紙研究室用黑霉菌、綠霉菌及淘米水进行稻草發酵，在試驗室及車間进行了小型試驗，已得出一定成果。用上述三种方法發酵制漿所造的紙，其外观較不是發酵制漿所造的紙，色淡而美观，質地細致，也沒有由节部所引起的黑点和粗筋。所采用的菌种都是一般較易培养和掌握的菌种，淘米水則更普遍、簡單，便于采用。

十三、紅薯干固体發酵法制柠檬酸

輕工業部科学研究設計院發酵所与上海中西制葯厂等單位合作，自1958年9月开始对利用甘薯原料固体發酵制造柠檬酸的研究，至11月終完成了小型試制。现上海中西葯厂已投入生产。8斤地瓜干能得1斤純結晶柠檬酸，質量能达到国际葯典标准；目前生产成本每斤2.75元。該法就白酒厂原有曲房設备即可以进行生产，生产技术簡易，操作要求与制曲大致相似，因而适合推广。一般發酵时間只72小时左右，發酵过程易于控制，設备簡單，这些是液体淺盤及深层發酵所不及的优点。缺点是尚須手工操作，化費劳动力多，佔厂房面积大等問題，尚待进一步研究解决。

（待續）

廢紙脫墨

四川省輕工業厅制漿造紙研究室

廢紙是來源丰富的造紙原料。在增产节約运动中，把大量廢紙充分加以利用，对增加造紙原料的供应和促进生产的發展具有重要的現实意义。为此，我們进行了廢紙脫墨試驗。經过对各种不同的廢紙反复进行研究探索，最后用普通杂志和圖書廢紙，以極少量的石灰或燒碱，不經漂白試制出四号凸版紙，各項質量指标基本上达到了要求，白度达65°，裂断長在2000米左右。玆將試驗情況簡單介紹如下：

廢紙脫墨就是把紙上印刷的油墨及其他加入的付料去掉，还原为原来的紙漿，以制造各种紙張。其主要作用即是將油墨的媒液皂化溶解，使紙料纖維分散，油墨粒子松脫，最后洗滌清潔。

由于廢紙的种类复杂，印刷油墨多样，給脫墨工作帶来了困难。例如含机械木漿多的新聞紙等都是不容易脫墨的。因此在試驗中，一方面为了促可能达到脫墨的預期效果，另一方面为使所有廢紙都能得到合理的应用，首先將廢紙分类选开，簡單地分为四部分：一部分系化学漿和棉漿制造的中外画报紙和賬簿紙等；一部分系混有較多机木漿和化学漿的一般杂志和圖書紙；一部份系含机械木漿最多的报紙；其余則为未漂漿原紙，如本色包裝紙、本色土紙以及牛皮紙和其他紙板等。画报紙和賬簿紙等脫墨后作制造高級紙張用；一般杂志和圖書廢紙脫墨后制造四号凸版紙或書写紙；报紙不进行脫墨直接在打漿机中碎解，混合漂白竹漿或其他化学漿制造四号凸版紙或書写紙；未漂漿原紙留作包裝紙和紙板用。

为了便于比較，我們曾經直接用水將上述各种廢紙在鍋內用80～90°C的溫度，蒸煮2小时，並在打漿机內以60～70°C溫度进行叩解，通过飞刀的机械作用以及紙料的互相磨擦虽然可使紙塊碎解成漿，但由于油墨仍坚牢地粘着在纖維上不能洗掉，最后在紙頁上呈現許多細小黑点，有时甚至有整个油墨字跡出現，而且紙張显污色，因此就必須用一种化学药品，使他們之間的粘着解裂，則油墨可由纖維上松脫下来，就容易洗去。最常用的脫墨剂为苛性鈉和碳酸鈉，但我們为了节約用碱並便于普遍推广，着重利用了石灰。此外我們也利用各种表面活化剂作比較試驗。

应当指出，廢紙种类不同，对于脫墨效果有着显著的差異。試驗証明，画报紙脫墨最易，这种紙經显微鏡观察純粹由化学木漿、破布漿以及化学竹漿或草漿等組成，並含有大量填料或塗料，用碱或石灰稍加处理，則纖維与纖維間，纖維与油墨或填料間的粘合即被解裂，油墨和填料粒子便由纖維上松脫下来，同时填料本身也起着活化作用，使松脫的油墨粒子不再沉降在纖維上，使容易洗去。由于其纖維本身純系漂白化学漿，洗滌后的紙料不經漂白，其白度可达85°以上。我們在实驗室曾进行了画报紙的一般圖書和杂志等廢紙以及报紙等脫墨試驗，玆分别介紹如下：

蒸煮用15立升电加热的旋轉小型鍋。

碎解用23升的小打漿机，無洗鼓設备，輕刀疏解一个半小时。

洗滌系在65目篩上进行，洗至洗水無色为止。

抄造系用手搖小型試驗用抄紙机。

試驗条件和結果如表1。

画报紙脫墨記录表　　　表1

試驗編号	药剂用量	液比	溫度—时間	白度	脫墨情況	附註
1	清水	1:7	30°C—2:00	污白色	小黑点甚多	
2	NaOH (燒碱) 2%	1:6	80°C—2:00	87°	基本上無小黑点	
3	NaOH (燒碱) 1%	1:6	80°C—2:00	色污白較1# 稍淺	小黑点較1#少些	
4	NaOH (燒碱) 2%	1:6	80°C—2:00	83°	有極少数小黑点	
5	CaO (氧化鈣) 4.2%	1:7	90°C—2:00	85°	基本上無小黑点	根据石灰含氧化鈣純度，折合石灰用量。
6	CaO (氧化鈣) 3%	1:7	90°C—2:00	85°	有極少数小黑点	

由表一可以看出画报紙脫墨用 NaOH 2% 或氧化鈣 4% 較为适宜。

画报紙脫墨固然容易，但这类廢紙为量不多，从市場上收購的廢紙一般以圖書和杂志等佔比重最大，其次是报紙。因此，我們着重作圖書和杂志等廢紙的脫墨試驗，除重点利用石灰和燒碱並配合部份純碱

外，还采用少量的各种表面活化剂作比較試驗，如肥皂、松香皂、水玻璃、土耳其黃油、白土、过氧化鈉等。試驗中也曾將这批紙样进行了纖維組成的鑑定，經測量，其中机械木漿約12%左右(以根数計)。茲將試驗結果列于表2。

圖書和杂志廢紙脫墨記录表　　　　表 2

試驗編号	葯剂用量	液比	溫度—时間	白度	脫墨情况	附註
7	清水	1:7	90°C—2:00	污白色	黑点甚多	
8	NaOH (燒碱) 2%	1:6	90°C—2:00	70°	有極少数小黑点	
8	NaOH (燒碱) 2%	1:6	90°C—2:00	70°	有極少数小黑点	在打漿机加白土 8%(对紙重)
9	NaOH (燒碱) 4%	1:6	70°C—2:00	65° 色調黃	無黑点	
10	CaO (石灰) 3.6%	1:7	90°C—2:00	68°	有極少数小黑点	
11	NaOH (燒碱) 3% 松香皂 2%	1:6	70°C—2:00	63° 色調黃	無黑点	相当于膠1%
12	CaO (石灰) 3% Na_2CO_3炭酸鈉 2%	1:6	80°C—2:00	66° 色調黃	有少数黑点	
13	Na_2CO_3炭酸鈉 2.5% Na OH 0.5%	1:6	80°C—2:00	污色白	小黑点甚少	
14	Na_2CO_3 2.5% Na OH 0.5% 肥皂 0.5%	1:6	80°C—2:00	75°色調稍污	小黑点較13#少	
15	Na OH 1.5% 4293 水玻璃 2%	1:6	90°C—2·00	65° 色調黃	有部份小黑点	水玻璃呈灰黑色
16	Na OH 1% 42°Be (波美) 水玻璃 3%	1:6	70°C—2:00	同 15#	小黑点較15#多	
17	42°Be 水玻璃 3% 松香皂 1.0%	1:6	70°C—2:00	污白色	黑点甚少	与水黄相似
18	Na OH 2% 土耳其黃油 0.5%	1:6	80°C—2:00	70°	与8#相似但有油点	
19	Na_2O_2过氧化鈉 1% Na OH 1.5%	1:6	80°C—2:00	同 8#	同 8#	

由表2可以看出含有机械木漿的紙脫墨时燒碱用量超过3%，其脫墨效果虽較好，但顏色易于反黃，故燒碱用量不宜超过3%，以2%即合适；CaO 氧化鈣用量4%即可。由試号13#可以看出碳酸鈉的脫墨力不如燒碱和石灰。同时亦可看出，脫墨中起主要作用的还是燒碱。

廢紙中的油墨媒液若皂化溶解不良，虽加表面活化剂亦不易看出其效果。試驗中所用的水玻璃呈灰黑色，这也是可能影响品質的原因之一。表中19号与8号比較看来，过氧化鈉对于这类廢紙的脫墨效果不甚显著，尙待进一步摸索。

报紙脫墨所以困难：一方面是由于机械木漿含量多，在一般用碱脫墨的方法中易于变色，尤其是高溫下。用过氧化鈉进行試驗，結果甚佳。其条件是：过氧化鈉2%，溫度50～60°C，时間一小时，此外我們还利用土耳其黃油处理，其用量为0.5%，燒碱2%，液比1:6，溫度80°C，时間2小时結果較單独用燒碱要好些。但这些葯品目前在生产上还值得考慮。因此我們对报紙的处理是直接打生料，不进行脫墨，經过打漿机磨碎成漿，配45～50%的漂白竹漿造四号凸版印刷紙和書写紙，成紙的顏色帶污色，还值得进一步地研究。

加强洗滌是脫墨过程中的一个重要阶段，上面已經提到廢紙經碱处理和机械碎解后，由纖維上松脫下来的油墨粒子，主要是靠洗滌把它洗掉，洗滌不好就会严重地影响成紙品質，因此在脫墨过程中往往添加表面活化剂以助洗滌。

生产試驗部份：煮料用7.8立方米的蒸球，洗滌用200公斤漂洗机，碎解用50公斤荷蘭式打漿机，抄造用双網双缸造紙机，廢紙系100%的一般圖書和杂志，为了便于与实驗室的比較和說明，我們也曾將这批廢紙进行了纖維組成的鑑定，經測量，其中机械木漿約42%，由于考慮到目前实际情況，只采用燒碱及石灰法，裝鍋时圖書和杂志都是未經撕碎的，为了使紙頁在球內易为碱液浸透均勻，我們采用較大的液比(1:5)，第一球用碱为3%，时間3小时，由于进汽閥漏汽，气压最低只能控制每平方英寸15磅，以致溫度过高，料子变色；第二球不控制磅表，由放汽閥取碱液立刻測量溫度来控制，並且随时检查所要求的溫度，(60—70°C)，煮出的料子顏色很好，經过手抄紙样观察，脫墨也干淨；第三球將三小时縮短为二小

时，但由于部份油墨作用未完全，紙上有少数黑点。根据以上三球的經驗，决定用100％的脱墨紙漿用大紙机抄造，其蒸煮条件如表3。

表 3

試驗編号	葯剂用量	液比	溫度—时間	白度	脫墨情况	附註
球4	NaOH 2％	1:5	54-68°C-3:00	65°弱	甚　佳	
球5	CaO 4.2％	1:5	84-92°C-3:00	63°	有極少小黑点	

以上兩球的料子都比較好，由于液比大，碱液浸透比較均匀，大塊紙頁基本上均分离成漿，故放鍋也比較容易，石灰裝鍋时未經篩选，尙有很少的大塊未起作用，以致影响脫墨的完全，今后利用石灰时应注意。料子放鍋后立即送入漂洗机进行洗滌，但不漂白，洗滌三小时后，再送到荷蘭式打漿机內进行碎解，边打边洗，最后通过双網双缸紙机抄造。車速34米/分，試制出的四号凸版印刷紙，外观上光滑美丽，其各項指标基本上均达到了要求。玆將其成紙检驗結果列于表4：

表 4

試驗編号	打漿度 °S.R	平均纖維長克重	紙重 克/平方米	厚度 毫米	紧度 克/立方厘米	裂断長 米	折力 (次)	白度	附註
球4	42	7.5	52.25	0.092	0.57	2097	6	65°弱	
球5	43	7.0	50.25	0.091	0.55	1804	3	63	
大紙机日常生产产品			52.50	0.091	0.57	2267	11	污色	报紙生料及杂紙花55％，漂白竹漿 45％

几点体会

1.　通过試驗，明确了廢紙脫墨与一般蒸煮制漿是有区别的，脫墨用碱不宜过多，溫度不宜过高，否則，都易使紙料变色，特别是对于含机械木漿較多的廢紙，企圖用高溫高碱蒸煮再进行漂白以提高白度，不仅会造成無謂的浪費和損失，而且会影响品質。

2.　根据以上試驗証明，無論是画报紙或一般圖書和杂志等廢紙，其脫墨用碱量，最高都不超过3％，一般以2％比較适宜，溫度保持在80°C左右即可，液比大較为有利，时間方面以廢紙撕碎的程度及脫墨設备来决定，一般为1～3小时，若利用水力碎漿机，50分鐘即可。对于含机木漿較多的圖書和杂志等廢紙，只要严格控制适当的脫墨条件，不需要漂白洗凈的紙料可达到65°～70°C。

3.　利用石灰代替燒碱进行廢紙脫墨，在目前增产节約运动中具有重要的現实意义，試驗証明，只要石灰的用量适度，其脫墨並不亞于燒碱，由于其溶解度小，作用緩和，在溫度稍高的情况下不易使紙料变色，这是其优于燒碱之处。根据試驗指出，石灰用量以氧化鈣計，以4—5％为宜。

4.　为了使各类廢紙能够得到合理的使用，並能达到脫墨的預期效果，应該进行适当的分类选别，我們建議目前以及今后收購的报紙，簡單地分为四部份：一部份为含純粹化学漿和破布漿的画报以及服薄紙等，作生产高級紙張用；一部份为含有机械木漿的一般圖書和杂志等廢紙，脫墨后作生产凸版紙或書写紙用；一部份为目前非特种葯剂不能脫墨的报紙，可配合未漂漿原紙用，或直接打生料配合漂白漿造凸版紙或紙板用；一部份为未漂漿原紙，如牛皮紙、包裝紙、土紙等，可作包裝紙或紙板用。

編后小談

解决廢紙脫墨的經驗值得重視

大力回收廢紙是增加造紙原料的有效办法之一。但是，如何脫掉廢紙上的各色油墨痕跡是利用廢紙抄制印刷用紙以及高級紙張需要解决的重要关鍵問題。

多年来，中央和各地許多造紙企業曾就廢紙脫墨問題进行了不少試驗研究工作，但对如何达到使廢紙徹底脫墨还一直沒有取得完善的經驗。虽然，对某些廢紙可用濃碱、漂白粉或特种化学葯剂脫墨，但成本高，不宜广泛采用。由于一般廢紙紙漿的白度差、污点多（特别是机械木漿抄制的新聞紙）最难脫墨，除可供抄制一般本色和有色紙張外，很难抄制白度較高的紙种。因此，多少影响着廢紙的充分有效地利用，也是对造紙原料的一大浪費。

四川省輕工業厅制漿造紙研究室以石灰等廉价葯剂对各种廢紙反复进行脫墨試驗，取得了良好的成績和經驗。应該肯定，这是一种既經济又有效，而且易于推广的好办法。虽然，对各类廢紙脫墨的葯剂用量和溫度条件等还須进一步改进，但是，只要各地紙厂在此基础上通过生产实踐，不断改善，就会使这一經驗更加完善，从而为根本解决各类廢紙脫墨，为增产更多的紙張做出更大的供献。

簡易紅外綫烘革

上海市制革第一联营工厂
王大正
蘭幼民

我厂为了結合快速鞣革操作的需要，解决干燥問題，試制成功一种簡易紅外線干燥器。使用这种干燥器，將剛經过染色上油的湿球革油皮烘干至能釘皮程度止，仅需六分鐘时間，解决了天气陰雨时油皮不能干燥的困难。茲將其原理及構造簡介如下：

一、什么叫紅外線及其發生

紅外線同紫外線一样，是一种不可見的光線，我們可以把可見光線通过三稜鏡分成为紅、橙、黃、綠、青、藍、紫七色，正像美丽的虹一样，但是在紅色以上另有一种看不見的光線，叫紅外線。簡單的实驗方法之一是：把溫度計的頂端塗上黑色，再慢慢的將溫度計从光譜中紅色光線部分移到較高的区域中，这时溫度計所指示的溫度不但沒有降低，反而更高了。这說明在光譜中另有这样一种肉眼看不到的光線發生，这就是紅外線。

紅外線是怎样發生的呢？我們曉得热是原子和分子不規則的运动。物体的溫度愈高，則原子与分子中的电荷所發生的振动也愈强，紅外線的光源不仅限于白熾电灯、太阳、火焰、灼热的熨斗，甚至在人体中也会有微弱的紅外線發射出来。

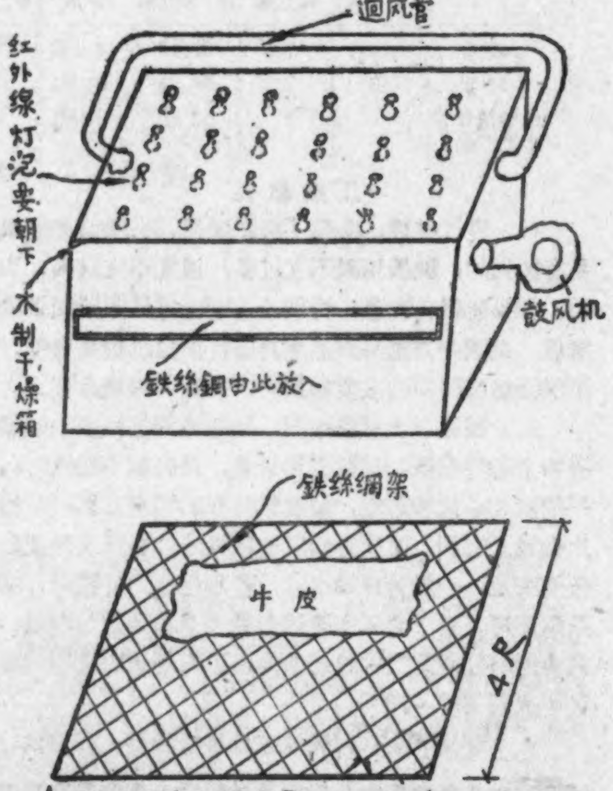
二、制革工業对紅外線的应用

紅外線的应用非常广泛，可用于造紙、攝影、医学、天文等各个方面，在制革中的主要用途是干燥，在制革業的整理工序中，从湿皮到干燥。一般是依靠太阳光、蒸气或爐子，花費时間既長，並且往往由于外干里不干的原因会造成皮張松壳現象。利用紅外線干燥，則因紅外線被物体吸收后，使物体受热，从光能变成热能。用紅外線干燥的好处(1)投資少。建造一个一般的小烘間至少也得几千元甚至一万元，一具簡單的紅外線干燥器（馬达在外）只要二百元左右，最高也不会超过五百元；(2)产品質量好。因紅外線干燥时，由于热的傳导作用，把热傳到物体的里层，而使物体內部受热，因此能使物体在較低溫度下干燥，並且滲透均匀，提高了产品質量；(3)时間短。約比一般同溫度干燥提高二十倍。

三、簡易紅外線干燥器的構造

主要是下面六个部分：(1)紅外線灯泡；(2)木制的干燥箱；(3)馬达；(4)鼓風机；(5)迴風管；(6)放皮革用的鉄絲網架。

我厂主要产品为球革，每片面积最大不超过2×4尺，因此我厂的簡易紅外線干燥器是这样設計的。見附圖



(1) 木箱的面积是直二尺寬五尺高二尺半。

(2)紅外線灯泡共30只，分四組交叉排列，每只距离为4½寸，灯泡下面有較細而稀疏的鉄絲網，防止皮張的鉄絲架推入时，灯泡着水爆裂。

(3) 放皮鉄絲網架的面积为木箱的一倍即直4尺寬五尺，可前后推动，一半在箱內，另一半在箱外，一片皮在箱內干燥时，另一片皮即可預先放好。

(4) 鼓風机附馬达系調节箱內的溫度用，迴風可使箱內的溫度在使用鼓風机时較为平均。

(5) 操作时將鉄絲網不时移动，避免烘成灯泡影子。

如鞣制大張面革，可根据需要將干燥器規格加大，紅外線灯泡适当增加。

临清"千張皮袄"

山东省临清市輕工業局　繩玉声

编者按：

山东临清的特产"千張皮袄"全国馳名。其所以馳名的原因在于經济、美观、实用。为了厉行增产节約，推广千張皮袄的制作方法很有必要，理由是，旣可把剪裁成料剩余的廢碎毛皮充分加以利用，又可大大降低生产成本及銷售价格，适应广大消費者的購买能力，滿足人們的需要。該地制作千張袄的原料一般限于灘羊皮。我們認为，其它类似的廢碎毛皮同样可以考虑采用这种办法。从而把各种毛皮廢料充分利用起来，为国家节約財富，滿足人民的需要。

"千張皮袄"是山东省临清市著名的特产、傳称临清三宗宝（瓜干、棗脯、千張袄）之一，它是临清市少数民族（回族）的一种手工艺品，創始于明朝，相傳有四百余年的历史，暢銷于全国各地。

"千張皮袄"的主要特点是：色澤光潔；毛花如麦穗，松散柔軟，輕暖坚固，与整張的灘羊皮具有同等的禦寒力，价格低廉，比一般整張皮袄便宜60%以上。

現將制作千張皮袄的原料及方法介紹如下：

一、原料：利用毛皮廢物料——廢碎灘羊皮縫綴而成的，原料来源主要是生产灘羊皮袄裁剪剩余下来的廢碎皮渣。

二、制作过程：

1. 晾晒。將碎皮渣晒干、把混在毛皮里的土尘清除出去；

2. 分路挑揀。將去淨土尘的混料（碎皮）根据它的質量好坏、毛花、粗細与長短，色澤和塊头的大小，分別將它一塊一塊地分类，一般可分成十二路分；

3. 再將挑揀出的十二个路分，归納为七个路分；

4. 根据每个路分的不同用白合股綫縫綴成七寸見方的小方塊；

5. 將方塊用釘拔压平；

6. 剪裁　根据毛花色澤將小方塊剪配成袄料；

7. 縫綴　把剪好的袄料縫綴成大小規格的皮袄；

8. 洗毛：將毛上杂色洗掉（与洗羊皮法同）。

9. 梳毛：將毛花梳順通，即为成品。

三、注意事項：

1. 挑揀混料时灰尘要除淨，路要分清，才能使成品的色澤好看。

2. 縫綴方子时針眼扎得要淺；針碼縫得要均匀，（一般每寸达到十八針），每个針結疙瘩要結牢，毛花要理順。

3. 梳毛和洗袄时板要放平，毛要通順，防止把綫創开和捅坏皮板。

一兩墨水自动灌裝机

上海市民生墨水厂

墨水灌瓶过去全用手工，其后虽輔以簡單定量裝置，但操作者必須手脚眼腦一起使用，才能使定量准确，不致灌出，因此劳动强度很高。为了使工人从紧張的体力劳动中解放出来，我厂周敦华同志响应了支部的号召，决心搞一架自动的墨水灌裝机，以代替手工操作。他从制药工業的灌安瓿瓶的橡皮活塞开关方面得到了啓發，認为可以利用到自动灌裝机的設計中来。經支部組織力量，在全厂同志的协力支持下，終于制成墨水自动灌裝机。

一、灌裝机結構（見附圖）

二、主要部件及灌裝过程：

1.輸入瓶傳送帶；2.墨水出水管；3.推瓶桃子；4.推瓶板；5.輸出傳送帶；6.定量控制部分；7.二档牙齿箱。

先由輸入傳送帶將一兩空瓶利用瓶底磨擦送入推瓶板前的墨水出水管下，由前面已灌好瓶的瓶規范將其自动排挤，接着就由定量控制部分，由于它規則性的抽上及压下，因此將一兩墨水由出水管流出灌入瓶中，待墨水灌完后，由桃子的推动將已灌好的瓶推出到一只瓶的距隔，以待空瓶再度送入，同时灌好的瓶除七、八行作为排挤瓶子之用外，其余則由輸出傳送帶送至下一道工序。

定量控制部分系利用針筒控制，每次抽裝的距离相等，因此每次出水也相等，同时利用橡皮管活塞的割縫开閉，使抽水和压水有二个管口分別动作。

三、效果：

該机每小时可灌一兩墨水4440瓶，比人工提高一倍以上，灌裝时瓶外不易沾上墨水污漬，減輕劳动强度，並为今后墨水自动化灌裝創造了良好条件。

四、存在問題和改进方向：

存在問題：

1. 加瓶部分还沒有达到全部自动化。

2. 灌裝容量为一兩定型，不能調节多少。

3. 与人工比較灌裝速度有待进一步提高。

今后方向：

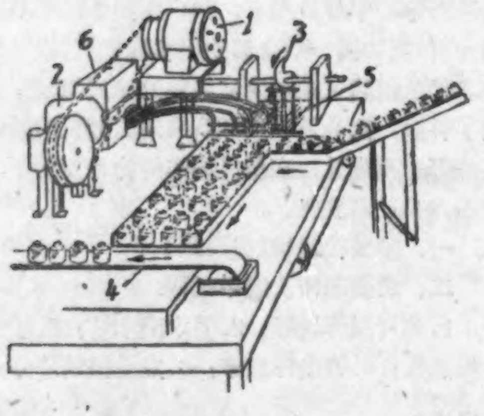
1. 在加瓶部分增設自动化裝置。

2. 利用横臥式針筒代替竪式，容量可以扩大。

3. 同时使其二面进水，二面出水，使速度进一步提高。

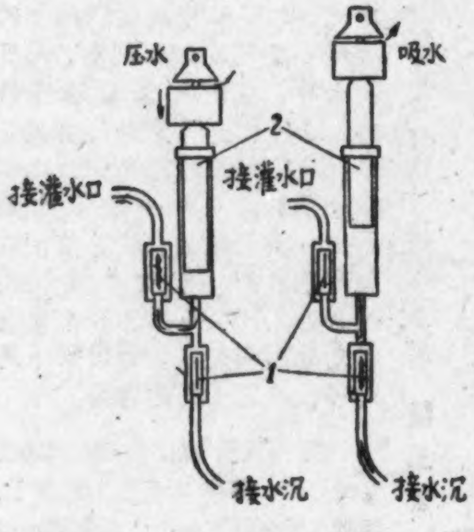
4. 發生故障时加裝自动停車裝置，以免墨水流溢。

附圖



自动灌裝机

1. $\frac{1}{4}$匹馬达轉速1440　2. 二档牙齿变速箱1:40　3. 推板桃子　4. 傳送帶　5. 把瓶推出用推板（由桃子推动）　6. 定量控制部分（附圖）



定量控制設备

1. 进出水控制用橡皮活塞　2. 普通一般針筒

答讀者

坩堝面代替石墨粉制炭精棒

河北省承德市輕工業局　孙長武

山西省曲沃县王家发、四川省成都市伍伯成等同志来信，要求介紹石墨粉的代用經驗，以解决电石、电池制造和各种金屬銲接等所需炭精棒的不足。兹刊登孙長武同志的来稿，供参考。

編者

电石是工業生产焊接和照明所不可缺少的物質，是有机合成工業中重要的基本化工原料（如人造橡膠，制造醋酸等）。电石的生产过程中必須使用可以产生达2000°C以上高溫电弧的碳精棒，而碳精棒又是电池等許多工業生产中的重要原料。承德电石厂職工在設备、原材料缺乏情况下，为了解决炭精棒供应的不足，在全体職工积極鑽研下終于用由百貨公司买的廢坩堝面代替純石墨粉試制碳精棒成功。投入生产后，导电効果良好，並使碳精棒成本降低了四分之一。玆將碳精棒的制造介紹如下：

一、配料：

無烟煤：10斤，焦子面：10斤，石墨粉（用坩堝面代）：30斤，瀝青：20斤，煤焦油：5斤，白鉄外皮、1.2～1.5米圓筒。

二、生产方法：

1、將無烟煤，焦面，坩堝面按上述比例混合均勻，后加热到120°C。

2、將瀝青，煤焦油按上述比例均勻混合，边混合边攪拌，然后將其加热到130°C。

3、將加热到130°C的瀝青与煤焦油混合物，徐徐加入处于120°C下無烟煤、焦子面、石墨粉混合物中进行均勻混合，放日光下进行干燥，得固体碳精料。將其裝入白鉄圓筒中，即可作为电石等生产中所需的碳精棒。

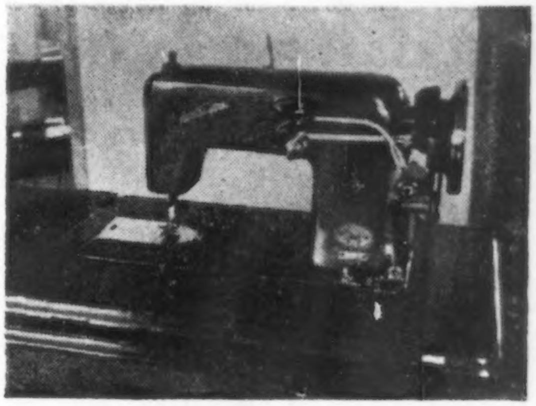
JUN 60

新产品　万能縫級机

本刊記者

1958年以来，在大跃进高潮推动下，我国的縫級机制造業也在一日千里地跃进着，产量成倍地增長，产品品种也隨着工業和民用的需要而日新月異，各种用途多样、式样新頴的縫級机陆續生产出来。

右圖是广州华南縫級机厂制造的新产品——TG1—1型万能縫級机。这种縫級机除了具有一般家用縫級机直綫縫級的功能外，並且能在針桿的左右摆动下，完成一般縫級机所不能完成的工作，如釘鈕扣、鎖扣眼、緔花边、拼布綉花、裝飾补縫等，並且还能根据人們的艺术需要縫級出各种花形圖案。它旣能縫制棉織品与蔴織品，也能縫制毛織品或絲織品。因此，不仅是家庭用的良好工具，也适合縫級工厂的需要。它的动力可以用电力帶动，也可以脚踏帶动，使用極方便。



万能縫級机

精湛的艺术制品　瓷花

本刊記者

我国的陶瓷工業有着悠久的历史，陶瓷制造技术的精美称著世界。在总路綫的光輝照耀下，在陶瓷制造技术迅速走向机械化的同时，一些陶瓷艺术又有了更进一步提高，並取得了新的發展，一些前所未有的精湛艺术制品不断出現。

这里介紹的是广东省潮安县美术瓷厂的最新产品——瓷花：瓷質鏤空雕刻瓶花（圖1）和瓷質菊花（圖2）。过去，一般精致的手工陶瓷只限于浮雕制品（即在物件背后有襯托的条件下塑制各种花紋圖案）。为了庆祝偉大的建国十周年，該厂老工人突破了古老的浮雕陈规，創造出沒有襯托的鏤空雕刻的瓷質瓶花和盆花，通过老工人的精心塑造，它們的形象逼眞，几乎与眞花無異。一眼望去，花瓶、花盆、花莖和花朵等形象和色澤都極尽玲瓏剔透。該厂已將这些精制品运京，並已在全国工業交通展覽会上展出。

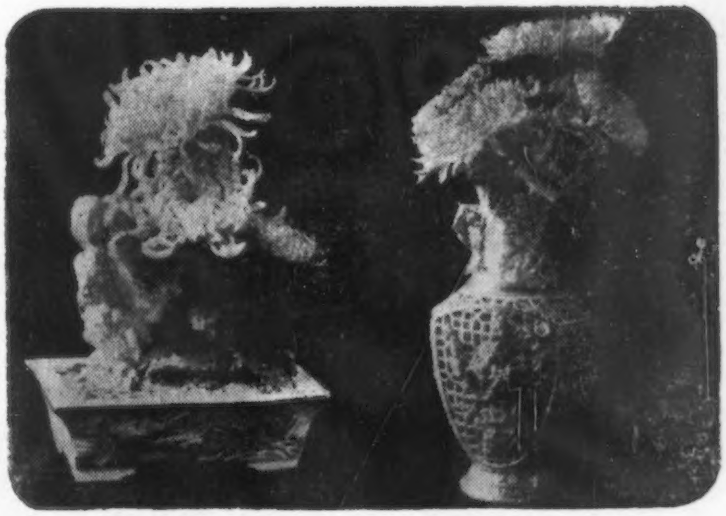


圖2　瓷質菊花　　圖1　瓷質鏤空雕刻瓶花

重要更正　本刊第18期"总路綫光輝照耀下，輕工業躍进再躍进"一文中，第四頁第7行"……(按照37种可比产品产品計算)"应为(按照41种……)，同頁第9行"……按照37种可比产品产值計算"，此句应去掉，特更正。

1. 加瓶部分还沒有达到全部自动化。

2. 灌装容量为一兩定型，不能調节多少。

3. 与人工比較灌裝速度有待进一步提高。

今后方向：

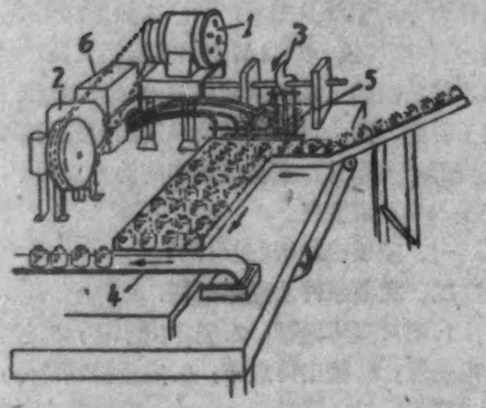
1. 在加瓶部分增設自动化裝置。

2. 利用横卧式針筒代替竪式，容量可以扩大。

3. 同时使其二面进水，二面出水，使速度进一步提高。

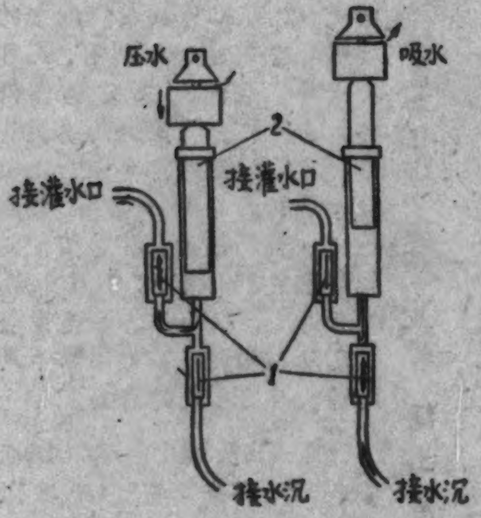
4. 發生故障时加裝自动停車裝置，以免墨水流溢。

附圖



自动灌裝机

1.¼匹馬达轉速1440 2.二档牙齿变速箱1:40 3.推板桃子 4.傳送帶 5.把瓶推出用推板（由桃子推动） 6.定量控制部分（附圖）



定量控制設备

1.进出水控制用橡皮活塞 2.普通一般針筒

答讀者

坩堝面代替石墨粉制炭精棒

河北省承德市輕工業局 孙長武

山西省曲沃县王家发、四川省成都市伍伯成等同志来信，要求介紹石墨粉的代用經驗，以解决电石、电池制造和各种金屬銲接等所需炭精棒的不足。茲刊登孙長武同志的来稿，供参考。

編者

电石是工業生产焊接和照明所不可缺少的物質，是有机合成工業中重要的基本化工原料（如人造橡膠，制造醋酸等）。电石的生产过程中必須使用可以产生达2000°C以上高溫电弧的碳精棒，而碳精棒又是电池等許多工業生产中的重要原料。承德电石厂职工在設备、原材料缺乏情况下，为了解决炭精棒供应的不足，在全体职工积極鑽研下終于用由百貨公司买的廢坩堝面代替純石墨粉試制碳精棒成功。投入生产后，导电効果良好，並使碳精棒成本降低了四分之一。茲將碳精棒的制造介紹如下：

一、配料：

無烟煤：10斤，焦子面：10斤，石墨粉（用坩堝面代）：30斤，瀝青：20斤，煤焦油：5斤，白鉄外皮、1.2～1.5米圓筒。

二、生产方法：

1、將無烟煤，焦面，坩堝面按上述比例混合均匀，后加热到120°C。

2、將瀝青，煤焦油按上述比例均匀混合，边混合边攪拌，然后將其加热到130°C。

3、將加热到130°C的瀝青与煤焦油混合物，徐徐加入处于120°C下無烟煤、焦子面、石墨粉混合物中进行均匀混合，放日光下进行干燥，得固体碳精料。將其裝入白鉄圓筒中，即可作为电石等生产中所needs的碳

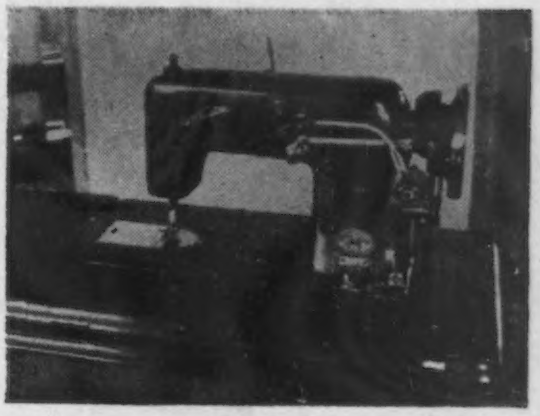
60 JUN

新产品 万能縫級机

本刊記者

1958年以来，在大跃进高潮推动下，我国的縫級机制造業也在一日千里地跃进着，产量成倍地增長，产品品种也随着工業和民用的需要而日新月異，各种用途多样、式样新頴的縫級机陆續生产出来。

右圖是广州华南縫級机厂制造的新产品——TG 1—1型万能縫級机。这种縫級机除了具有一般家用縫級机直綫縫級的功能外，並且能在針桿的左右摆动下，完成一般縫級机所不能完成的工作，如釘鈕扣、鎖扣眼、綑花边、拼布綉花、裝飾补縫等，並且还能根据人們的艺术需要縫級出各种花形圖案。它既能縫制棉織品与蔴織品，也能縫制毛織品或絲織品。因此，不仅是家庭用的良好工具，也适合縫級工厂的需要。它的动力可以用电力帶动，也可以脚踏帶动，使用極方便。



万能縫級机

精湛的艺术制品 瓷花

本刊記者

我国的陶瓷工業有着悠久的历史，陶瓷制造技术的精美称著世界。在总路綫的光輝照耀下，在陶瓷制造技术迅速走向机械化的同时，一些陶瓷艺术又有了更进一步提高，並取得了新的發展，一些前所未有的精湛艺术制品不断出現。

这里介紹的是广东省潮安县美术瓷厂的最新产品——瓷花：瓷質鏤空雕刻瓶花（圖1）和瓷質菊花（圖2）。过去，一般精致的手工陶瓷只限于浮雕制品（即在物件背后有襯托的条件下塑制各种花紋圖案）。为了庆祝偉大的建国十周年，該厂老工人突破了古老的浮雕陈規，創造出沒有襯托的鏤空雕刻的瓷質瓶花和盆花，通过老工人的精心塑造，它們的形象逼眞，几乎与眞花無異。一眼望去，花瓶、花盆、花莖和花朵等形象和色澤都極尽玲瓏剔透。該厂已將这些精制品运京，並已在全国工業交通展覽会上展出。

圖2 瓷質菊花　　圖1 瓷質鏤空雕刻瓶花

重要更正 本刊第18期“总路綫光輝照耀下，輕工業躍进再躍进”一文中，第四頁第7行“……（按照37种可比产品产品計算）”应为（按照41种……）。同頁第9行“……按照37种可比产品产值計算”，此句应去掉，特更正。

最 近 新 書

手工造紙技术革新与技术革命經驗……0.62元
几种高級紙与工業用紙的生产与試制……0.55元
利用农作物副产品制造硬纖維板經驗……0.20元
晒圖紙和圖紙照像……0.33元
瓦楞紙板的制造和应用……0.75元
印刷、書写及繪圖用紙幅面尺寸（国家标准）……0.04元
印刷、書写及繪圖用紙原紙尺寸（国家标准）……0.02元

* * *

毛皮染色……0.40元
皮革的整理……0.20元
重鉻酸鹽簡易制造法（內部發行）……0.30元
鉻鹽鞣革……0.25元
皮鞋油的簡易制造法……0.12元
布鞋納底緔鞋兩用机的構造……0.16元
制鞋材料学……0.70元

* * *

陶瓷管道的生产及其应用……0.29元
陶瓷釉上彩貼花紙的生产經驗……0.12元
泥漿与注漿成型……0.20元
顏色釉面磚的生产……0.18元
石膏模型的脫模剂——胰子油……0.12元
泡帽式玻璃分餾塔……0.15元

* * *

油印油墨制造……0.15元
广告色制造……0.15元
漿糊膠水制造……0.09元
零碎布料作动物玩具……0.34元
怎样制做服裝活用型板……0.23元
服裝成批生产裁剪标准……2.20元
一个小型厂的管理經驗……0.20元
机关事务工作經驗汇編……2.70元

以上各書均由我社出版，新华書店發行。讀者如有需要，可向当地新华書店購买，如購买不到时可写信並匯款向我社郵購。我社地址在北京广安門內白广路，开戶銀行为北京分行菜市口分理处，帳号为輕工業存款11号。

輕工業出版社

中国輕工业（半月刊）
第十九期
1959年10月13日出版
（第18期出版日期9月28日）
每冊定价 0.20元

編輯者：中国輕工業編輯部
（北京广安門內白广路）
出版者：輕工業出版社
（北京广安門內白广路）
本刊代号：2—35

印刷者：北京市印刷一厂
总發行处：郵电部北京郵局
訂購处：全国各地郵局
代訂代銷处：全国各地新华書店